

**Объявление**  
**о проведении закупа медицинских изделий №1 на 2024 год**  
**способом проведения тендера**

г. Алматы

04 января 2024 года

Организатор: КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ города Алматы, адрес: г. Алматы, ул. Папанина, 220, объявляет о проведении закупа способом тендера следующей медицинских изделий на 2024 год на общую сумму 703 524 257,00 (семьсот три миллиона пятьсот двадцать четыре тысячи двести пятьдесят семь) тенге, 00 тиын:

Полный перечень закупаемых товаров, их количество и подробная спецификация указаны в тендерной документации, согласно приложения 1 и тендерной документации.

Товар должен быть доставлен: КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г.Алматы, адрес: г.Алматы, ул. Папанина, 220.

Сроки и условия поставки товаров – в течении 5 календарных дней с момента подачи заявки до 31 декабря 2024 года, DDP ИНКОТЕРМС 2020.

К тендеру допускаются все потенциальные поставщики, отвечающие квалификационным требованиям в соответствии с Правилами организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг, утвержденных Приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110.

Пакет тендерной документации можно получить на сайте <https://gkb4-almaty.kz/> либо по адресу: г.Алматы, ул. Папанина, 220, 4 этаж, администрация, отдел гос. закупок, время с 09:00 до 17:00 часов.

Место представления (приема) документов: г. Алматы, ул. Папанина, 220, 4 этаж, администрация КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г.Алматы, отдел гос. закупок.

Окончательный срок подачи тендерных заявок до 10 часов 00 минут «24» января 2024 года.

Конверты с тендерными заявками будут вскрываться в 11 часов 00 минут «24» января 2024 года по следующему адресу: г. Алматы, ул. Папанина, 220, 4 этаж, КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г.Алматы, малый конференц-зал.

Потенциальные поставщики могут присутствовать при вскрытии конвертов с тендерными заявками (при наличии доверенности).

Дополнительную информацию и справку можно получить по телефону: 8 (727) 300-36-11.

Директор



Досмаилов Б.С.

Исполнитель:  
Смагулова Т.Г.

Утверждена Приказом директора  
КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4»  
УОЗ г. Алматы № 29 от «04» января 2024 года



Досмағлов Б.С.

## ТЕНДЕРНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

город Алматы

«04» января 2024 года

**Наименование тендера:** Тендер по закупке медицинских изделий №1 на 2024 год  
**Сумма тендера:** 703 524 257,00 (семьсот три миллиона пятьсот двадцать четыре тысячи двести пятьдесят семь) тенге, 00 тиын.  
**Количество лотов:** 369 (триста шестьдесят девять)

**Заказчик тендера:** КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г. Алматы  
**Организатор тендера:** КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г. Алматы

**Дата начала приема заявок:** «04» января 2024 года с 09:00 по времени Астаны

**Дата окончания приема заявок:** «24» января 2024 года в 10:00 по времени Астаны

**Дата вскрытия тендерных заявок:** «24» января 2024 года в 11:00 по времени Астаны

**Условия оплаты:** 0% аванс, оплата в течении 30 календарных дней после подписания накладной на отгрузку товаров и оформления ЭСФ.

**Место поставки товаров:** ДДР ИНКОТЕРМС 2020, город Алматы, Туркисбийский район, улица Папанина, 220, склад аптеки.

**Срок поставки товаров:** в течении 5 календарных дней с момента подачи заявки

**Порядок отзыва тендерной заявки:** По запросу потенциального поставщика в письменной форме до истечения окончательного срока их приема заявок.

Настоящая тендерная документация, предоставляемая – коммунальным государственным предприятием на праве хозяйственного ведения "Городская клиническая больница №4" Управления общественного здравоохранения города Алматы потенциальным поставщикам для подготовки тендерных заявок и участия в тендере по закупке медицинских изделий на 2024 год (далее – товар), разработана и утверждена в соответствии с Правилами организации и проведения закупки лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и



учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг, утвержденных Приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110.

**Перечень документов, подлежащих представлению потенциальным поставщиком вместе с тендерной заявкой должны быть в соответствии требованиями главы 2;**

**Закуп производится с соблюдением принципов:**

- 1) оптимального и эффективного расходования денег, используемых для закупки;
- 2) предоставления потенциальным поставщикам равных возможностей для участия в процедуре проведения закупки;
- 3) добросовестной конкуренции среди потенциальных поставщиков;
- 4) ясности и прозрачности процесса закупки;
- 5) поддержки отечественных товаропроизводителей;
- 6) поддержки предпринимательской инициативы
- 7) пациентоориентированности при оказании медицинской помощи.

**Потенциальный поставщик не участвует в закупке, если:**

- 1) близкие родственники, супруг (супруга), близкие родственники супруга (супруги) первых руководителей потенциального поставщика и (или) уполномоченного представителя потенциального поставщика обладают правом принимать решение о выборе поставщика либо являются представителем заказчика, организатора закупки или единого дистрибьютора в проводимом закупке;
- 2) финансово-хозяйственная деятельность потенциального поставщика или поставщика приостановлена.

**Потенциальный поставщик, участвующий в закупке, соответствует следующим условиям:**

- 1) правоспособность (для юридических лиц), гражданская дееспособность (для физических лиц, осуществляющих предпринимательскую деятельность);
- 2) правоспособность на осуществление соответствующей фармацевтической деятельности;
- 3) не аффилирован с членами и секретарем комиссии (комиссии), а также представителями заказчика, организатора закупки или единого дистрибьютора, которые имеют возможность прямо и (или) косвенно принимать решения и (или) оказывать влияние на принимаемые решения комиссией (комиссией);
- 4) отсутствие задолженности в бюджете, в том числе по обязательным пенсионным взносам, обязательным профессиональным пенсионным взносам, социальным отчислениям и отчислениям и (или) взносам на обязательное социальное медицинское страхование;
- 5) не подпадает в процедуру банкротства либо ликвидации;



6) не является участником тендера по одному лоту со своим аффилированным лицом.

Потенциальный поставщик в рамках закупа по одному лоту представляет одно торговое наименование лекарственного средства или медицинского изделия, за исключением случая, когда по условиям объявления или приглашения на закуп требуется его комплектность.

К закупаемым и отпускаемым, в том числе при закупе фармацевтических услуг, лекарственными средствами и медицинским изделиям предъявляются следующие условия:

1) наличие государственной регистрации в Республике Казахстан, за исключением лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфанных препаратов, включенных в приказ Министра здравоохранения Республики Казахстан от 20 октября 2020 года № КР ДСМ - 142/2020 "Об утверждении перечня орфанных заболеваний и лекарственных средств для их лечения (орфанных)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 21479), незарегистрированных лекарственных средств, медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), комплектов, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства; при закупе медицинской техники в специальном транспортном средстве – наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в качестве единого передвижного медицинского комплекса. Отсутствие необходимости регистрации комплектов медицинского техники (комплекта поставки) подтверждается письмом экспертной организации или уполномоченного органа в области здравоохранения;

2) соответствие характеристики или технической спецификации условиям объявления или приглашения на закуп. При этом допускается превышение предлагаемых функциональных, технических, качественных и эксплуатационных характеристик медицинской техники требованиям технической спецификации;

3) превышение предельных цен по международному непатентованному названию и торговому наименованию (при наличии), утвержденных Приказом 96 и Приказом 77, с учетом наценки единого дистрибьютора (при закупе единым дистрибьютором), цены в объявлении или приглашении на закуп, за исключением незарегистрированных лекарственных средств и медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения;

4) хранение и транспортировка в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности, эффективности и качества, в соответствии с приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2021 года № КР ДСМ-19 "Об утверждении правил хранения и транспортировки лекарственных средств и медицинских изделий" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 22230);

5) соответствие маркировки, потребительской упаковки и инструкции по применению лекарственных средств и медицинских изделий требованиям законодательства Республики Казахстан, за исключением случаев ввоза в Республику Казахстан незарегистрированных лекарственных средств и (или) медицинских изделий;

6) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет: не менее пятидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);



- 7) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий, закупаемых на дату поставки поставщиком единому дистрибьютору, составляет: не менее шестидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет) при поставке лекарственных средств и медицинских изделий в период ноябрь, декабрь года, предшествующего году, для которого производится закуп, январь наступившего финансового года и не менее пятидесяти процентов при последующих поставках в течение финансового года; не менее четырнадцать месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более) при поставке лекарственных средств и медицинских изделий в период ноябрь, декабрь года, предшествующего году, для которого производится закуп, январь наступившего финансового года и не менее двенадцати месяцев при последующих поставках в течение финансового года;
- 8) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки единым дистрибьютором заказчику составляет: не менее тридцати процентов от срока годности, указанного на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее восьми месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);
- 9) срок годности вакцин на дату поставки единым дистрибьютором заказчику составляет: не менее сорока процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее десяти месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);
- 10) менее сроков годности, указанных в подпунктах 8) и 9) настоящего пункта, для переходящих остатков лекарственных средств и медицинских изделий единого дистрибьютора, которые поставляются заказчику для использования по назначению до истечения срока их годности;
- 11) новизна медицинской техники, ее неиспользованность и производство в период двадцати четырех месяцев, предшествующих моменту поставки;
- 12) внесение медицинской техники, относящейся к средствам измерения, в реестр государственной системы измерений Республики Казахстан в соответствии с законодательством Республики Казахстан о единстве измерений. Отсутствие необходимости внесения медицинской техники в реестр государственной системы измерений Республики Казахстан подтверждается в соответствии с законодательством Республики Казахстан об обеспечении единства измерений;
- 13) соблюдение количества, качества и сроков поставки или оказания фармацевтической услуги по условиям договора.

**Настоящая тендерная документация состоит из:**

- 1) Тендерная документация (место, сроки и другие условия поставки товара, условия платежей);
- 2) Приложение №1 – состоит из объемов закупаемых товаров и суммы, выделенные для их закупки по каждому лоту, технические и качественные характеристики закупаемых товаров, включая технические спецификации;

**Тендерная заявка состоит из основной части, технической части и гарантийного обеспечения, диск, опись.**

**Основная часть тендерной заявки должна содержать:**

- 1) заявку на участие в тендере в соответствии с Правилами организации и проведения закупки лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных



средств и (или) в системе обязательного социального страхования, фармацевтических услуг, утвержденных Приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110, на электронном носителе представляется опись прилагаемых к заявке документов по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;

2) справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справку об учетной регистрации (перерегистрации) филиала (представительства);

3) копию устава для юридического лица (в случае, если в уставе не указан состав учредителей, участников или акционеров, также представляется выписка о составе учредителей, участников или копия учредительного договора, или выписка из реестра действующих держателей акций после даты объявления);

4) копию документа, предоставляющего право на осуществление предпринимательской деятельности без образования юридического лица, выданного соответствующим государственным органом, копию документа, удостоверяющего личность;

5) копии соответствующих лицензий на фармацевтическую деятельность и (или) на осуществление деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и прекурсоров, уведомления о начале или прекращения деятельности по оптовой и (или) розничной реализации медицинских изделий либо в виде электронного документа, полученных в соответствии с Законом "О разрешенных и уведомленных", сведения о которых подтверждаются в информационных системах государственных органов. В случае отсутствия сведений в информационных системах фармацевтических органов, потенциальный поставщик представляет нотариально удостоверенную копию соответствующей лицензии на прекурсоры, уведомления о начале или прекращения деятельности в сфере оборота наркотических средств, психотропных веществ и соответствия с Законом "О разрешенных и уведомленных";

6) сведения об отсутствии (наличии) задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, полученные посредством веб-портала "электронного правительства" или веб-приложения "кабинет налогоплательщика" не ранее одного месяца, предоставляющего дату вскрытия конвертов;

7) копии сертификатов (при наличии):

о соответствии объекта производства требованиям надлежащей производственной практики (GMP);

о соответствии объекта требованиям надлежащей дистрибуторской практики (GDP);

о соответствии объекта требованиям надлежащей аптечной практики (GPP);

8) ценовое предложение по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения;

9) Срок действия тендерной заявки – 45 кал. дней.

**Техническая часть тендерной заявки должна содержать:**

1) технические спецификации с указанием точных технических характеристик заявленных лекарственных средств и (или) медицинских изделий, фармацевтической услуги на бумажном носителе (при заявлении медицинской техники, также на электронном носителе в формате docx);

2) копию документа о государственной регистрации лекарственного средства и (или) медицинского изделия либо заключения (разрешения) уполномоченного органа в области здравоохранения на ввоз и применение в Республике Казахстан;

На ввезенные и произведенные на территории Республики Казахстан до истечения срока действия регистрационного удостоверения лекарственные средства и (или) медицинские изделия представляются: копии документа, подтверждающего его ввоз через государственную границу Республики Казахстан, его оприходование потенциальным поставщиком; производство отечественными товаропроизводителем, заключение о безопасности, выданное в установленном законодательством порядке;



Гарантийное обеспечение тендерной заявки составляет один процент от суммы, выделенной для закупки товаров и представляется в виде:

1) Гарантийного денежного взноса денег, размещаемых на следующем банковском счете организатора Коммунальное государственное предприятие на праве хозяйственного ведения "Городская клиническая больница №4" Управления общественного здоровья города Алматы: БИН 990240002989, ИИК KZ7894806KZT22037275, БИК EURKZKA, АО "Евразийский Банк", КБЕ 16, валюта счета: KZT, назначение платежа – обеспечение тендерной заявки 1%.

2) Банковской гарантии по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

Тендерная заявка запечатывается в конверт, в котором указываются наименование и юридический адрес потенциального поставщика. Конверт подлежит адресации заказчику или организатору закупки по адресу: КГП на ПХВ «Городская клиническая больница №4» УОЗ г. Алматы, Адрес: г. Алматы, Турксибский район, улица Паннина 220, 4 этаж (Администрация), кабинет отдела государственных закупок и содержать слова "Тендер по закупке медицинских изделий №1 на 2024 год" и «Не вскрывать до 11:00 часов «24» января 2024 года».

#### **Требования к оформлению и представлению тендерной заявки**

Потенциальный поставщик, изъявивший желание участвовать в тендере, до истечения окончательного срока приема тендерных заявок представляет заказчику или организатору закупки в запечатанном виде тендерную заявку на казахском или русском языке, составленную в соответствии с Правилами.

Тендерная заявка, поступившая по истечении окончательного срока приема тендерных заявок, не вскрывается и возвращается потенциальному поставщику.

Тендерная заявка представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница скрепляется подписью первого руководителя или уполномоченного лица, а также печатью потенциального поставщика (при наличии). Техническая спецификация тендерной заявки и оригинал гарантийного обеспечения закупки прикладываются к тендерной заявке отдельно и запечатываются с тендерной заявкой в один конверт. Техническая спецификация представляется в прошитом и пронумерованном виде, последняя страница ее подлежит скреплению подписью первого руководителя или уполномоченного лица, а также печатью потенциального поставщика (при наличии).

Тендерная заявка печатается либо пишется несмываемыми чернилами и подписывается потенциальным поставщиком. Не допускается внесение в текст тендерной заявки вставок между строками, подтирок или приписок, за исключением случаев необходимости исправления грамматических или арифметических ошибок.

В срок не позднее семи календарных дней до истечения окончательного срока приема тендерных заявок заказчик или организатор закупки при необходимости по собственной инициативе или в ответ на запросы потенциальных поставщиков вносит изменения в тендерную документацию, о чем незамедлительно сообщается всем потенциальным поставщикам, представившим тендерные заявки или получившим тендерную документацию. При этом окончательный срок приема тендерных заявок продлевается на срок не менее пяти календарных дней.



## **Вскрытие конвертов с тендерными заявками**

Конверты с тендерными заявками вскрываются тендерной комиссией в 11:00 часов «24» января 2024 года по адресу: г. Алматы, Турксибский район, улица Папанина 220, 4 этаж, малый конференц-зал.

В процедуре вскрытия конвертов с тендерными заявками могут присутствовать потенциальные поставщики либо их уполномоченные представители при наличии доверенности.

Вскрывая конверты, секретарь тендерной комиссии объявляет наименование и адрес потенциальных поставщиков, от которых поступили тендерные заявки, заявленные цены по каждому лоту, условия поставки и оплаты, информацию о документах, составляющих тендерную заявку, и вносит данные сведения в протокол вскрытия конвертов.

**Итоги тендера подводятся в течение десяти календарных дней со дня вскрытия конвертов с тендерными заявками, о чем составляется протокол, в который включаются:**

- 1) наименования и краткое описание лекарственных средств, медицинских изделий или фармацевтических услуг;
- 2) сумма закупки;
- 3) наименования, местонахождение и квалификационные данные потенциальных поставщиков, представивших тендерные заявки;
- 4) цена и другие условия каждой тендерной заявки в соответствии с тендерной документацией;
- 5) изложение оценки и сопоставления тендерных заявок;
- 6) основания отклонения тендерных заявок;
- 7) наименования и местонахождение победителя (ей) по каждому лоту тендера и условия, по которым определен победитель, с указанием торгового наименования;
- 8) наименования и местонахождение участника каждого лота тендера, предложение которого является вторым после предложения победителя, с указанием торгового наименования;
- 9) основания, если победитель тендера не определен;
- 10) срок, в течение которого надлежит заключить договор закупки;
- 11) информация о привлечении экспертной комиссии.

В течение трех календарных дней со дня подведения итогов тендера заказчик или организатор закупки уведомляют потенциальных поставщиков, принявших участие в тендере, о результатах тендера путем размещения протокола итогов на интернет-ресурсе заказчика или организатора закупки. Протокол об итогах тендера размещается на интернет-ресурсе заказчика или организатора закупки.

С победителем тендера заключается типовой договор согласно форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

В случае возникновения запросов у потенциальных поставщиков за разъяснениями по содержанию тендерной документации, обращаться по телефону +7 (727) 300-36-11; либо направить запрос по адресу [zakup\\_gkb4@mail.ru](mailto:zakup_gkb4@mail.ru)



Дәрілік заттарды және (немесе) медициналық бұйымдарды сатып алудың үлгі шарты (тапсырыс беруші мен өнім беруші арасында) № \_\_\_\_\_

Алматы қ.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2024ж.

Бұдан әрі "Тапсырыс беруші" деп аталатын Алматы қаласы Қоғамдық денсаулық басқармасының "№4 қалалық клиникалық ауруханасы" шаруашылық жүргізу құқығындағы коммуналдық мемлекеттік кәсіпорны атынан жарғы негізінде әрекет ететін бас дәрігер, бір тараптан және бұдан әрі "Өнім беруші" деп аталатын \_\_\_\_\_ атынан \_\_\_\_\_ негізінде әрекет директор \_\_\_\_\_ екінші тараптан тегін медициналық көмектің кепілдік берілген көлемі, тергеу изоляторлары мен қылмыстық-атқару (пенитенциарлық) жүйесінің мекемелерінде ұсталатын адамдар үшін бюджет қаражаты есебінен және (немесе) міндетті элеуметтік медициналық сақтандыру жүйесінде медициналық көмектің қосымша көлемі шеңберінде дәрілік заттарды, медициналық бұйымдар мен мамандандырылған емдік өнімдерді сатып алуды ұйымдастыру және өткізу қағидалары негізінде, Қазақстан Республикасы Денсаулық сақтау министрінің 2023 жылғы 7 маусымдағы № 110 бұйрығымен бекітілген фармацевтикалық қызметтер (бұдан әрі – Қағидалар), № \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ жылы (сатып алу заңын көрсету) сатып алу бойынша \_\_\_\_\_ тәсілмен (тәсілін көрсету) сатып алу қорытындылары туралы хаттаманың негізінде осы Дәрілік заттарды және (немесе) медициналық бұйымдарды сатып алу шартты/Фармацевтикалық қызметтер көрсетуге арналған шартты (бұдан әрі – Шарт) жасасты және төмендегілер туралы келісімге келді:

#### 1-тарау. Шартта қолданылатын терминдер

1. Осы Шартта төменде санамаланған ұғымдарға мынадай түсінік беріледі:

1) Шарт – Тапсырыс беруші мен Өнім берушінің арасында Қазақстан Республикасының нормативтік құқықтық актілеріне сәйкес жасалған, жазбаша нысанда тіркелген, Тараптар оған барлық қосымшаларымен және толықтыруларымен бірге, сондай-ақ Шартта сілтеме бар барлық құжаттамамен бірге қол қойған азаматтық-құқықтық акт;

2) Шарттың сомасы – Тапсырыс берушінің Өнім берушіге Шарттың шеңберінде Бірыңғай дистрибьюторға өзінің шарттық міндеттемелерін толық орындағаны үшін төлеуі тиіс сома;

3) тауарлар – Өнім беруші Тапсырыс берушіге Шарттың талаптарына сәйкес беруі тиіс дәрілік заттар және (немесе) медициналық бұйымдар және ілесіп көрсетілетін қызметтер;

4) ілесіп көрсетілетін қызметтер – тасымалдау және сақтандыру сияқты тауарларды беруді қамтамасыз ететін көрсетілетін қызметтер және Өнім берушінің Шартты орындауға бағытталған басқа да міндеттерін қамтитын, монтаждау, іске қосу, техникалық жәрдем көрсету, оқыту және басқа да қосалқы көрсетілетін қызметтер;

5) Тапсырыс беруші – облыстардың, республикалық маңызы бар қалалардың және астананың денсаулық сақтауды мемлекеттік басқарудың жергілікті органдары, медициналық қызметтер көрсететін әскери-медициналық (медициналық) бөлімшелер, ведомстволық бөлімшелер (ұйымдар), сондай-ақ тегін медициналық көмектің кепілдік берілген көлемі шеңберінде және (немесе) міндетті элеуметтік медициналық сақтандыру жүйесінде медициналық қызметтер көрсететін денсаулық сақтау субъектілері;

6) Өнім беруші – Тапсырыс берушімен жасалған сатып алу туралы Шартта оның контрагенті ретінде әрекет ететін және Шарт талаптарында көрсетілген тауарларды беруді жүзеге асыратын жеке немесе заңды тұлға.

#### 2-тарау. Шарттың мәні

2. Өнім беруші тауарды Шарттың талаптарына сәйкес, осы Шартқа қосымшаларда айқындалған мөлшерде және сапада

Типовой договор закупа лекарственных средств и (или) медицинских изделий (между заказчиком и поставщиком) № \_\_\_\_\_

г.Алматы

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2024г.

Коммунальное государственное предприятие на праве хозяйственного ведения «Городская клиническая больница №4» Управления общественного здравоохранения города Алматы, именуемый в дальнейшем "Заказчик", от лица которого выступает главный врач, действующий на основании Устава одной стороны, и \_\_\_\_\_, именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице директора \_\_\_\_\_ действующего на основании \_\_\_\_\_ с другой стороны, на основании Правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг, утвержденных Приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 7 июня 2023 года № 110 (далее – Правила), и протокола об итогах закупа способом \_\_\_\_\_ (указать способ) по запуску (указать предмет закупа) № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ года, заключили настоящий Договор закупа лекарственных средств и (или) медицинских изделий/Договор на оказание фармацевтических услуг (далее – Договор) и пришли к соглашению о нижеследующем:

#### Глава 1. Термины, применяемые в Договоре

1. В данном Договоре нижеперечисленные понятия будут иметь следующее толкование:

1) Договор – гражданско-правовой акт, заключенный между Заказчиком и Поставщиком в соответствии с нормативными правовыми актами Республики Казахстан с соблюдением письменной формы, подписанный Сторонами со всеми приложениями и дополнениями к нему, а также со всей документацией, на которую в Договоре есть ссылки;

2) цена Договора – сумма, которая должна быть выплачена Заказчиком Поставщику в соответствии с условиями Договора;

3) товары – лекарственные средства и (или) медицинские изделия и сопутствующие услуги, которые Поставщик должен поставить Заказчику в соответствии с условиями Договора;

4) сопутствующие услуги – услуги, обеспечивающие поставку товаров, такие как, транспортировка и страхование, и любые другие вспомогательные услуги, включающие, монтаж, пуск, оказание технического содействия, обучение и другие обязанности Поставщика, направленные на исполнение Договора;

5) Заказчик – местные органы государственного управления здравоохранением областей, городов республиканского значения и столицы, военно-медицинские (медицинские) подразделения, ведомственные подразделения (организации), оказывающие медицинские услуги, а также субъекты здравоохранения, оказывающие медицинские услуги в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования;

6) Поставщик – физическое или юридическое лицо, выступающее в качестве контрагента Заказчика в заключенном с ним Договоре о запуске и осуществляющее поставку товаров, указанных в условиях Договора.

#### Глава 2. Предмет Договора

2. Поставщик обязуется поставить товар в соответствии с условиями Договора, в количестве и качестве, определенных в приложениях к настоящему Договору, а Заказчик принять его и оплатить в соответствии с условиями Договора.

3. Перечисленные ниже документы и условия, оговоренные в них, образуют данный Договор и считаются его неотъемлемой



беруге, ал Тапсырыс беруші оны қабылдауға және Шарттың талаптарына сәйкес төлеуге міндеттенеді.

3. Төменде санамаланған құжаттар және оларда келісілген талаптар осы Шартты құрайды және оның ажырамас бөлігі болып табылады, атап айтқанда:

1) осы Шарт;

2) сатып алынатын тауарлардың тізбесі;

3) техникалық ерекшелік;

4) Шарттың орындалуын қамтамасыз ету (егер конкурстық құжаттамада немесе Қағидаларда Шарттың орындалуын қамтамасыз етуді енгізу көзделсе немесе сатып алу туралы шарттың бағасы тиісті қаржы жылына екі мың еселенген айлық есептік көрсеткіштен асатын болса). Кепілдік қамтамасыз ету сатып алу-сату шартын шарты бағасының 3% (үш пайызын) құрайды және келесі деректемелер бойынша клиенттің қызмет көрсететін банкінде орналастырылған ақшалай қаражат түріндегі кепілдік жарна түрінде ұсынылады:

**ЖСК KZ7894806KZT22037275, БСК EURIKZKA, «Евразийский Банк» АҚ** немесе денсаулық сақтау саласындағы уәкілетті орган бекіткен нысан бойынша Қазақстан Республикасы Ұлттық Банкінің нормативтік құқықтық актілеріне сәйкес берілген **банк кепілдігі**.

### 3-тарау. Шарттың бағасы және төлемі

4. Шарттың бағасы \_\_\_\_\_ құрайды және Өнім берушінің оның тендерлік өтінімінде көрсеткен бағасына сәйкес келеді.

5. Өнім берушіге берілген тауарлар үшін ақы төлеу мынадай шарттарда жүргізіледі:

Төлем түрі аудару арқылы.

Төлеу мерзімі: тауарды тағайындалған пунктте қабылдағаннан кейін 30 (отыз) күнгізілбелік кун ішінде жүргізіледі.

6. Төлем алдындағы қажетті құжаттар:

1) шарттың көшірмесі;

2) шот-фактура және тауарды жеткізу құжаты).

### 4-тарау. Тауарды беру және қабылдау шарттары

7. Шарт шеңберінде берілетін тауарлар техникалық ерекшелікте көрсетілген стандарттарға сәйкес келуі немесе олардан жоғары болуы тиіс.

8. Өнім беруші Тапсырыс берушінің алдын ала жазбаша келісімінсіз Шарттың немесе оның қандай да бір ережелерінің, сондай-ақ Тапсырыс беруші немесе осы Шартты орындау үшін Өнім беруші тартқан персоналды қоспағанда, оның атынан басқа тұлғалар ұсынған техникалық құжаттаманың, жоспарлардың, сызбалардың, модельдердің, үлгілердің немесе ақпараттың мазмұнын ешкімге ашпауға тиіс.

Көрсетілген ақпарат бұл персоналға құпия түрде және шарттық міндеттемелерді орындау үшін қажет болса, сондай шамада берілуге тиіс.

9. Өнім беруші Тапсырыс берушінің алдын ала жазбаша келісімінсіз жоғарыда аталған қандай да бір құжаттарды немесе ақпаратты Шартты іске асыру мақсатынан басқа мақсатта пайдаланбауға тиіс.

10. Өнім беруші тауарларды соңғы межелі пунктіне тасымалдау кезінде олардың бүлінуінен немесе бүлінуінен алдын алатын орауды қамтамасыз етуге тиіс.

Қаптама қандай да бір шектеусіз қарқынды көтеру-тасымалдау өңдеуіне және тасымалдау кезінде экстремалды температуралардың, тұздар мен жауын-шашынның, сондай-ақ ашық сақтаудың әсеріне төзуі тиіс.

Буып-түйілген жәшіктердің габариттерін және олардың салмағын айқындау кезінде жеткізудің соңғы пунктінің алыстығын және тауарларды алып жүрудің барлық пункттерінде қуатты жүк көтергіш құралдардың болуын ескеру қажет.

11. Жәшіктерді буып-түю және таңбалау, сондай-ақ оның ішіндегі және сыртындағы құжаттама Қазақстан Республикасының заңнамасына қатаң сәйкес келуі тиіс.

12. Тауарларды беруді Өнім беруші сатып алынатын тауарлар тізбесінде айтылған Тапсырыс берушінің/сатып алушы ұйымдастырушының талаптарына сәйкес жүзеге асырады.

частью, а именно:

1) настоящий Договор;

2) перечень закупаемых товаров;

3) техническая спецификация;

4)обеспечение исполнения Договора (если в тендерной документации или Правилах предусматривается внесение обеспечения исполнения Договора или если цена договора закупа превышает двухтысячекратного размера месячного расчетного показателя на соответствующий финансовый год). Гарантийное обеспечение составляет 3% (три процента) от цены договора закупа или договора на оказание фармацевтических услуг и представляется в виде гарантийного взноса в виде денежных средств, размещаемых в обслуживающем банке заказчика по следующим реквизитам:

**ИИК KZ7894806KZT22037275, БИК EURIKZKA, АО "Евразийский Банк"** или **банковской гарантии**, выданной в соответствии с нормативными правовыми актами Национального Банка Республики Казахстан, по форме, утвержденной уполномоченным органом в области здравоохранения.

### Глава 3. Цена Договора и оплата

4. Цена Договора составляет \_\_\_\_\_ и соответствует цене, указанной Поставщиком в тендерной заявке.

5. Оплата Поставщику за поставленные товары производится на следующих условиях:

Форма оплаты перечислением.

Сроки выплат в течении 30 (тридцать) календарных дней после приемки товара в пункте назначения.

6. Необходимые документы, предшествующие оплате:

1) копия договора;

2) счет-фактура и накладная на отпуск товара.

### Глава 4. Условия поставки и приемки товара

7. Товары, поставляемые в рамках Договора, должны соответствовать или быть выше стандартов, указанных в технической спецификации.

8. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика раскрывать кому-либо содержание Договора или какого-либо из его положений, а также технической документации, планов, чертежей, моделей, образцов или информации, представленных Заказчиком или от его имени другими лицами, за исключением того персонала, который привлечен Поставщиком для выполнения настоящего Договора.

Указанная информация должна представляться этому персоналу конфиденциально и в той мере, насколько это необходимо для выполнения договорных обязательств.

9. Поставщик не должен без предварительного письменного согласия Заказчика использовать какие-либо вышеперечисленные документы или информацию, кроме как в целях реализации Договора.

10. Поставщик должен обеспечить упаковку товаров, способную предотвратить их от повреждения или порчи во время перевозки к конечному пункту назначения.

Упаковка должна выдерживать без каких-либо ограничений интенсивную подъемно-транспортную обработку и воздействие экстремальных температур, соли и осадков во время перевозки, а также открытого хранения.

При определении габаритов упакованных ящиков и их веса необходимо учитывать отдаленность конечного пункта доставки и наличие мощных грузоподъемных средств во всех пунктах следования товаров.

11. Упаковка и маркировка ящиков, а также документация внутри и вне ее должны строго соответствовать законодательству Республики Казахстан.

12. Поставка товаров осуществляется Поставщиком в соответствии с условиями Заказчика/организатора закупа, оговоренными в перечне закупаемых товаров.

13. Поставщик должен поставить товары по адресу г.Алматы ул.Папанина 220. Транспортировка этих товаров до пункта назначения осуществляется и оплачивается Поставщиком, а



13. Өнім беруші тауарларды Алматы қ. Папанина к-сі 220 дейін жеткізуге тиіс. Бұл тауарларды межелі пунктке дейін тасымалдауды Өнім беруші жүзеге асырады және төлейді, ал осыған байланысты шығыстар Шарттың бағасына енгізіледі.

#### **5 тарау. Медициналық техниканы беру және қабылдау ерекшеліктері**

14. Берілетін медициналық техникаға кепілдікті сервистік қызмет көрсету орнатылғаннан және пайдалануға берілгеннен кейін 37 (отыз жеті) ай ішінде жарамды, осы кезең ішінде кепілдікті сервистік қызмет көрсету құны Шарттың бағасына енгізілген және өзіне регламенттік және жөндеу жұмыстарын, сондай-ақ бұл ретте дайындаушы зауыт өндірген пайдаланылатын қосалқы бөлшектер мен тораптарды қамтиды. Бұл ретте кепілді сервистік қызмет көрсету медициналық техниканың тораптары мен жинақтауыштарының сынуы, жөнделуі, ауыстырылуы себебінен тоқтап тұру кезеңіне мөлшерлес мерзімге ұзартылады немесе Тапсырыс берушіге көрсетілген кезеңге Өнім беруші осыған ұқсас жұмыс істейтін медициналық техниканы ұсынады.

15. Осы Шарт шеңберінде Өнім беруші тендерлік құжаттамада көрсетілген қызметтерді ұсынуы тиіс.

16. Ілеспе қызметтердің бағасы Шарттың бағасына кіреді.

17. Тапсырыс беруші Өнім берушіден Өнім беруші дайындайтын немесе өткізетін қосалқы бөлшектер туралы ақпаратты, атап айтқанда Тапсырыс беруші Өнім берушіден сатып алу үшін таңдай алатын және кепілдік мерзімі өткеннен кейін оларды пайдалана алатын қосалқы бөлшектердің құны мен номенклатурасын ұсынуды талап ете алады.

18. Өнім беруші қосалқы бөлшектерді өндіруді тоқтатқан жағдайда:

а) Тапсырыс берушіге қажетті мөлшерде қажетті сатып алуы жүргізуге мүмкіндік беру үшін өндірістің алдағы тоқтауы туралы алдын ала хабарлауы;

б) қажет болған жағдайда өндіріс тоқтатылғаннан кейін Тапсырыс берушіге қосалқы бөлшектерге жоспарларды, сызбаларды және техникалық құжаттаманы тегін беруі тиіс.

19. Өнім беруші Шарт шеңберінде берілген тауарлардың:

1) егер шартта өзгеше көзделмесе, конструкциялар мен материалдардың барлық соңғы модификацияларын көрсететін жаңа, пайдаланылмаған, ең жаңа не сериялық модельдер болып табылатынына;

2) Тапсырыс берушінің елі үшін әдеттегі жағдайларда берілген тауарларды қалыпты пайдалану кезінде конструкциясына, материалдарына немесе жұмысына байланысты ақаулары болмайтынына кепілдік береді.

20. Тапсырыс беруші ұсынған техникалық ерекшелікке қатысты сәйкестікте Өнім беруші дайындаған конструкцияларда, материалдарда ақаулар пайда болған жағдайда Өнім беруші Тапсырыс берушінің техникалық ерекшелігіндегі олқылықтары үшін жауапты болмайды.

21. Бұл кепілдік тауарлардың бүкіл партиясын немесе оның бір бөлігін нақты жағдайға байланысты жеткізгеннен және оларды Шартта көрсетілген соңғы межелі пунктке қабылдағаннан кейін \_\_\_\_\_ күн ішінде жарамды (кепілдіктің талап етілетін мерзімі көрсетілсін).

22. Тапсырыс беруші осы кепілдікке байланысты барлық наразылықтар туралы Өнім берушіні жазбаша түрде жедел хабардар етуге міндетті.

23. Тауардың істен шығуы туралы хабарламаны алғаннан кейін Өнім беруші хабарламаны алған кезден бастап 72 (жетпіс екі) сағаттан аспайтын мерзімде болжамды жөндеудің себептерін, мерзімдерін айқындау үшін білікті маманның жергілікті жерге шығуын қамтамасыз етуге тиіс. Өнім беруші дайындаушы зауыт өндірген қосалқы бөлшектер мен тораптарды пайдалана отырып жөндеу немесе Тапсырыс беруші тарапынан қандай да бір шығыстарсыз ақаулы тауарды немесе оның бөлігін ауыстыруды бір ай ішінде жүргізуге тиіс.

24. Егер Өнім беруші хабарламаны алып, бір ай ішінде ақауды(ларды) түзетпесе, Тапсырыс беруші Өнім берушінің есебінен және Тапсырыс берушінің Өнім берушіге қатысты Шарт

связанные с этим расходы включаются в цену Договора.

#### **Глава 5. Особенности поставки и приемки медицинской техники**

14. Гарантийное сервисное обслуживание на поставляемую медицинскую технику действительно в течение 37 (тридцать семь) месяцев после установки и введения в эксплуатацию, стоимость гарантийного сервисного обслуживания в течение данного периода включена в цену договора и включает в себя регламентные и ремонтные работы, а также используемые при этом запасные части и узлы, произведенные заводом-изготовителем. При этом гарантийное сервисное обслуживание продлевается на срок соразмерно периоду простоя по причине поломки, ремонта, замены узлов и комплектующих медицинской техники или на указанный период Заказчику Поставщиком предоставляется аналогичная работающая медицинская техника.

15. В рамках данного Договора Поставщик должен предоставить услуги, указанные в тендерной документации.

16. Цены на сопутствующие услуги включены в цену Договора.

17. Заказчик может потребовать от Поставщика предоставить информацию о запасных частях, изготавливаемых или реализуемых Поставщиком, а именно стоимость и номенклатуру запасных частей, которые Заказчик может выбрать для закупки у Поставщика и использовать их после истечения гарантийного срока.

18. Поставщик, в случае прекращения производства им запасных частей, должен:

а) заблаговременно уведомить Заказчика о предстоящем свертывании производства, с тем, чтобы позволить ему произвести необходимые закупки в необходимых количествах;

б) в случае необходимости вслед за прекращением производства бесплатно предоставить Заказчику планы, чертежи и техническую документацию на запасные части.

19. Поставщик гарантирует, что товары, поставленные в рамках Договора:

1) являются новыми, неиспользованными, новейшими либо серийными моделями, отражающими все последние модификации конструкций и материалов, если Договором не предусмотрено иное;

2) не имеют дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, при нормальном использовании поставленных товаров в условиях, обычных для страны Заказчика.

20. В случае появления дефектов в конструкциях, материалах, изготовленных Поставщиком в строгом соответствии с технической спецификацией, представленной Заказчиком, Поставщик не несет ответственности за упущения Заказчика в его (Заказчика) технической спецификации.

21. Эта гарантия действительна в течение \_\_\_\_\_ дней после (указав требуемый срок гарантии) доставки всей партии товаров или ее части в зависимости от конкретного случая и их приемки на конечном пункте назначения, указанном в Договоре.

22. Заказчик обязан оперативно уведомить Поставщика в письменном виде обо всех претензиях, связанных с данной гарантией.

23. После получения уведомления о выходе товара из строя поставщик должен в срок не более 72 (семьдесят два) часов с момента получения уведомления обеспечить выезд квалифицированного специалиста на место для определения причин, сроков предполагаемого ремонта. Поставщик должен произвести ремонт, используя запасные части и узлы, произведенные заводом-изготовителем, или замену бракованного товара или его части без каких-либо расходов со стороны заказчика в течение одного месяца.

24. Если Поставщик, получив уведомление, не исправит дефект(ы) в течение одного месяца, Заказчик может применить необходимые санкции и меры по исправлению дефектов за счет Поставщика и без какого-либо ущерба другим правам, которыми Заказчик может обладать по Договору в отношении Поставщика.

25. Никакие отклонения или изменения (чертежи, проекты или



бойынша иелене алатын басқа құқықтарына қандай да бір залалсыз ақауларды түзету бойынша қажетті санкциялар мен шараларды қолдана алады.

25. Екі тарап қол қойған жазбаша өзгерістерді қоспағанда, Шарт құжаттарына ешқандай ауытқуларға немесе өзгерістерге (сызбалар, жобалар немесе техникалық ерекшеліктер, тиесп-жөнелту, буып-түю әдісі, жеткізу орны немесе Өнім беруші ұсынатын қызметтер және өзгелер) жол берілмейді.

26. Егер кез келген өзгеріс Өнім берушіге Шарт бойынша тауарлардың кез келген бөлігін беру үшін қажетті құнның немесе мерзімдердің азаюына әкелетін болса, онда шарттың бағасы немесе беру графигі немесе екеуі де тиісті түрде түзетіледі, ал Шартқа тиісті түзетулер енгізіледі. Өнім берушінің осы баптың шеңберінде түзету жүргізуге барлық сұрау салулары Өнім беруші тапсырыс берушіден өзгерістер туралы өкім алған күннен бастап 30 (отыз) күн ішінде ұсынылуға тиіс.

#### **6-тарау. Тараптардың жауапкершілігі**

27. Өнім беруші Тапсырыс берушінің алдын ала жазбаша келісімінсіз осы Шарт бойынша өзінің міндеттемелерін біреуге толықтай да, ішінара да бермеуге тиіс.

28. Тауарларды беруді және қызметтерді көрсетуді Өнім беруші баға кестесінде көрсетілген кестеге сәйкес жүзеге асыруға тиіс.

29. Өнім беруші тарапынан жеткізілімді орындауды кешіктіру Шарттың орындалуын қамтамасыз етуді ұстап қалуға және тұрақсыздық айыбын төлеуге алып келеді.

30. Егер Шартты орындау кезінде Өнім беруші кез келген сәтте тауарларды уақтылы беруге кедергі келтіретін жағдайларға тап болса, Өнім беруші Тапсырыс берушіге кідіріс фактісі, оның болжамды ұзақтығы және себебі (себептері) туралы дереу жазбаша хабарлама жіберуге тиіс. Өнім берушіден хабарлама алғаннан кейін Тапсырыс беруші жағдайды бағалауға тиіс және бюджеттік бағдарлама әкімшісімен келісім бойынша Өнім берушінің Шартты орындау мерзімін ұзарта алады. Мұндай жағдайда мұндай ұзартуды тараптар Шартқа түзетулер енгізу арқылы ратификациялауға тиіс.

31. Форс-мажор жағдайларды қоспағанда, егер Өнім беруші тауарларды Шартта көзделген мерзімдерде бере алмаса, Тапсырыс беруші Шарт шеңберінде өзінің басқа құқықтарына нұқсан келтірмей, Шарттың бағасынан жеткіліксіз берілген немесе мерзімі бұзылып берілген тауар сомасының 0,1 (нөл бүтін оннан бір) пайыз мөлшеріндегі соманы тұрақсыздық айыбы түрінде шегереді.

32. Егер Шартты орындауды кешіктіру форс-мажор жағдайлардың нәтижесі болып табылса, Өнім беруші өзінің Шарттың орындалуын қамтамасыз етуінен айырылмайды және тұрақсыздық айыбын төлеуге немесе Шарттың талаптарын орындамауына байланысты оны бұзуға жауапты болмайды.

33. Шарттың мақсаттары үшін форс-мажор Тараптың жаңсақтығына немесе салғырттығына байланысты емес және бұл жағдайлар Тараптардың кез келгенінің шарт бойынша өз міндеттемелерін орындауын мүмкін етпеген жағдайда, Тараптардың кез келгенінің бақылауына бағынбайтын күтпеген сипатқа ие (дүлей зілзалалар, міндеттемелерді орындауға тыйым салатын немесе қандай да бір өзгеше түрде кедергі келтіретін мемлекеттік органдардың нормативтік актілерін немесе өкімдерін шығару) оқиғаны білдіреді.

34. Форс-мажор жағдайлар туындаған кезде, олар туындаған Тарап екінші Тарапқа осындай жағдайлар және олардың себептері туралы жазбаша хабарлама жібереді және форс-мажор жағдайлар туындаған кезден бастап күнтізбелік он күн ішінде олардың туындағанын тиісті құжаттармен растайды. Бұл жағдайда Шарттың қолданылуы форс-мажор жағдайлар тоқтатылғанға дейін тоқтатыла тұрады және Шарттың қолданылу мерзімі форс-мажор жағдайлардың қолданылу мерзіміне сәйкес ұзартылады. Хабарламау немесе уақтылы хабарламау Тарапты Шарт бойынша міндеттемелерді орындамағаны не тиісінше орындамағаны үшін жауапкершіліктен босататын негіз ретінде жоғарыда көрсетілген жағдайлардың кез келгеніне сілтеме жасау құқығынан айырады.

технические спецификации, метод отгрузки, упаковки, место доставки, или услуги, предоставляемые Поставщиком и иные) в документы Договора не допускаются, за исключением письменных изменений, подписанных обеими сторонами.

26. Если любое изменение ведет к уменьшению стоимости или сроков, необходимых Поставщику для поставки любой части товаров по Договору, то цена Договора или график поставок, или и то и другое соответствующим образом корректируется, а в Договор вносятся соответствующие поправки. Все запросы Поставщика на проведение корректировки в рамках данной статьи должны быть предъявлены в течение 30 (тридцати) дней со дня получения Поставщиком распоряжения об изменениях от Заказчика.

#### **Глава 6. Ответственность Сторон**

27. Поставщик ни полностью, ни частично не должен передавать кому-либо свои обязательства по настоящему Договору без предварительного письменного согласия Заказчика.

28. Поставка товаров и предоставление услуг должны осуществляться Поставщиком в соответствии с графиком, указанным в таблице цен.

29. Задержка с выполнением поставки со стороны поставщика приводит к удержанию обеспечения исполнения договора и выплате неустойки.

30. Если в период выполнения Договора Поставщик в любой момент столкнется с условиями, мешающими своевременной поставке товаров, Поставщик должен незамедлительно направить Заказчику письменное уведомление о факте задержки, ее предположительной длительности и причине(ах). После получения уведомления от Поставщика Заказчик должен оценить ситуацию и может, по согласованию с администратором бюджетной программы, продлить срок выполнения Договора поставщиком. В этом случае, такое продление должно быть ратифицировано сторонами путем внесения поправки в Договор.

31. За исключением форс-мажорных условий, если Поставщик не может поставить товары в сроки, предусмотренные Договором, Заказчик без ущерба другим своим правам в рамках Договора вычитает из цены Договора в виде неустойки сумму в размере 0,1 (ноль целых одна десятая) процентов от суммы недопоставленного или поставленного с нарушением сроков товара.

32. Поставщик не лишается своего обеспечения исполнения Договора и не несет ответственность за выплату неустоек или расторжение Договора в силу невыполнения его условий, если задержка с выполнением Договора является результатом форс-мажорных обстоятельств.

33. Для целей Договора форс-мажор означает событие, не связанное с просчетом или небрежностью Стороны, и имеет непредвиденный характер неподвластное контролю любой из Сторон (стихийные бедствия, издание нормативных актов или распоряжений государственных органов, запрещающих или каким-либо иным образом препятствующих исполнению обязательств) при условии, что эти обстоятельства сделали невозможным исполнение любой из Сторон своих обязательств по Договору.

34. При возникновении форс-мажорных обстоятельств Сторона, у которой они возникли, направляет другой Стороне письменное уведомление о таких обстоятельствах и их причинах и подтверждает их наступление соответствующими документами в течение десяти календарных дней с момента возникновения форс-мажорных обстоятельств. В этом случае действие Договора приостанавливается до прекращения форс-мажорных обстоятельств, и срок действия Договора продлевается соответственно сроку действия форс-мажорных обстоятельств. Неуведомление или несвоевременное уведомление лишает Сторону права ссылаться на любые вышеуказанные обстоятельства как основание, освобождающее от ответственности за ненадлежащее исполнение, либо неисполнение обязательств по Договору.

35. В случае, если форс-мажорные обстоятельства длятся более



35. Егер форс-мажор жағдайлар күнтізбелік бір айдан астам уақытқа созылса, Тараптар бұл туралы жазбаша келісім жасасу жолымен Шарттың қолданылуын тоқтату туралы шешім қабылдауға құқылы. Бұл ретте Тараптар нақты берілген тауар үшін өзара есеп айырысуды жүргізеді.

36. Егер Өнім беруші банкрот немесе төлеуге қабілетсіз болса, Тапсырыс беруші Өнім берушіге тиісті жазбаша хабарлама жібере отырып, Шартты кез келген уақытта бұза алады. Бұл жағдайда бұзу дереу жүзеге асырылады және егер Шартты бұзу зиян келтірмесе немесе іс-әрекеттерді жасауға немесе Тапсырыс берушіге қойылған немесе кейіннен қойылатын санкцияларды қолдануға қандай да бір құқықтарды қозғамаса, Тапсырыс беруші Өнім берушіге қатысты ешқандай қаржылық міндет көтермейді.

37. Тапсырыс беруші Өнім берушіге тиісті жазбаша хабарлама жібере отырып, Шартты одан әрі орындаудың орынсыздығына байланысты оны кез келген уақытта бұза алады. Хабарламада Шартты бұзудың себебі көрсетілуге тиіс, күші жойылған шарттық міндеттемелердің көлемі, сондай-ақ Шартты бұзудың күшіне енген күні көрсетілуге тиіс.

Шарт осындай жағдайларға байланысты күшін жойған кезде Өнім беруші Шартты бұзуға байланысты оны бұзатын күнгі іс жүзіндегі шығындар үшін ғана ақы талап етуге құқылы. Тапсырыс беруші мен Өнім беруші Шарт бойынша немесе оған байланысты олардың арасында туындайтын барлық келіспеушіліктерді немесе дауларды тікелей келіссөздер процесінде шешуге барлық күш-жігерін салуға тиіс.

38. Егер осындай келіссөздер басталғаннан кейін 21 (жиырма бір) күнтізбелік күн ішінде Тапсырыс беруші мен Өнім беруші Шарт бойынша дауды шеше алмаса, Тараптардың кез келгені бұл мәселені Қазақстан Республикасының заңнамасына сәйкес шешуді талап ете алады.

39. Осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындау кезінде, сондай-ақ осы Шартты жасасуға немесе тоқтатуға байланысты Тараптар мен олардың қызметкерлері және Тараптарға белгілі болғандай, олардың үлестес тұлғалары, агенттері, өкілдері, делдалдары және (немесе) қосалқы мердігерлері (бірлесіп орындаушылары) Қазақстан Республикасының, оның ішінде сыбайлас жемқорлыққа қарсы іс-қимыл саласындағы заңнамасын бұзатын не бұзуға ықпал ететін әрекеттерді жасамайды, оларды жасауға ынталандырмайды, сондай-ақ Шартқа қосымшаға сәйкес сыбайлас жемқорлыққа қарсы талаптарды сақтайды деп сендіреді.

#### **7-тарау. Құпиялылық**

40. Шарттың қолданысының нәтижесінде бір Тараптың екінші Тарап үшін ұсынған ақпараты Шарттың уақыты біткеннен кейін немесе бұзғаннан кейін 3 (үш) жылға дейін құпия болып табылады, мынадай жағдайлардан басқа, егер ақпарат:

- 1) ашу кезінде жұртшылықтың қолы жетімді;
- 2) жария етілгеннен кейін екінші Тарапқа жария етуші Тарап Шартты жариялау жолымен немесе өзгеше түрде бұзбай (мемлекеттік, құқық қорғау және сот органдарының сұрау салулары бойынша ұсыну жолымен) жария пайдалануға түссе;
- 3) басқа Тарап ашу кезінде Тараптардың иелігінде болып және осындай Тараптан тікелей немесе жанама алынбаса;
- 4) үшінші тараптан алынды, алайда мұндай ақпарат құпиялылықты кепілдендіретін Тараптан тікелей немесе жанама ұсынылмаса;
- 5) Қазақстан Республикасының заңнамасында көзделген жағдайларда сотқа, мемлекеттік органдарға, жеке сот орындаушыларына ұсынылса құпия болып табылмайды.

41. Шартқа сәйкес өзінің міндеттемелерін растайтын Тарап осындай міндеттемелерді бұзуды белгілеген жағдайда өзіне дәлелдеу ауыртпалығын жүктейді.

#### **8-тарау. Қорытынды ережелер**

42. Шарт қазақ және орыс тілдерінде жасалады. Егер Шарттың екінші тарабы шетелдік ұйым болып табылған жағдайда, екінші данасы Қазақстан Республикасының тіл туралы заңнамасына сәйкес тілге аударылуы мүмкін. Шартты сот тәртібімен қарау қажет болған жағдайда шарттың қазақ немесе орыс тілдеріндегі данасы қаралады. Тараптар алмасатын Шартқа қатысты барлық

одного календарного месяца. Стороны вправе принять решение о прекращении действия Договора путем заключения письменного соглашения об этом. При этом Стороны производят взаиморасчет за фактически поставленный товар.

36. Заказчик может в любое время расторгнуть Договор, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление, если Поставщик становится банкротом или неплатежеспособным. В этом случае, расторжение осуществляется немедленно, и Заказчик не несет никакой финансовой обязанности по отношению к Поставщику при условии, если расторжение Договора не наносит ущерба или не затрагивает каких-либо прав на совершение действий или применение санкций, которые были или будут впоследствии предъявлены Заказчику.

37. Заказчик может в любое время расторгнуть Договор в силу нецелесообразности его дальнейшего выполнения, направив Поставщику соответствующее письменное уведомление. В уведомлении должна быть указана причина расторжения Договора, должен оговариваться объем аннулированных договорных обязательств, а также дата вступления в силу расторжения Договора.

Когда Договор аннулируется в силу таких обстоятельств, Поставщик имеет право требовать оплату только за фактические затраты, связанные с расторжением по Договору, на день расторжения. Заказчик и Поставщик должны прилагать все усилия к тому, чтобы разрешать в процессе прямых переговоров все разногласия или споры, возникающие между ними по Договору или в связи с ним.

38. Если в течение 21 (двадцати одного) календарного дня после начала таких переговоров Заказчик и Поставщик не могут разрешить спор по Договору, любая из сторон может потребовать решения этого вопроса в соответствии с законодательством Республики Казахстан.

39. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не совершают, не побуждают к совершению действий, нарушающих либо способствующих нарушению законодательства Республики Казахстан, в том числе в области противодействия коррупции, а также соблюдают антикоррупционные требования согласно приложению к Договору.

#### **Глава 7. Конфиденциальность**

40. Информация, предоставляемая одной Стороной для другой Стороны в результате действия Договора, является конфиденциальной сроком до 3 (трех) лет после истечения или расторжения Договора, кроме тех случаев, когда информация:

- 1) во время раскрытия находилась в публичном доступе;
- 2) после раскрытия другой Стороне поступает в публичное пользование путем публикации или иным образом без нарушения Договора раскрывающей Стороной (путем предоставления по запросам государственных, правоохранительных и судебных органов);
- 3) во время раскрытия другой Стороной находилась во владении у Стороны и не была приобретена прямо или косвенно у такой Стороны;
- 4) была получена от третьей стороны, однако такая информация не была представлена третьей стороне напрямую или косвенно со Стороны, гарантирующей конфиденциальность;
- 5) представляется суду, государственным органам, частным судебным исполнителям в предусмотренных законодательством Республики Казахстан случаях.

41. Сторона, подтверждающая свое обязательство в соответствии с Договором, возлагает на себя бремя доказывания, в случае установления нарушения такого обязательства.

#### **Глава 8. Заключительные положения**

42. Договор составляется на казахском и русском языках. В случае, если второй стороной Договора является иностранная



хат алмасу және басқа да құжаттама осы талаптарға сәйкес келуге тиіс.

43. Шартқа сәйкес бір Тарап екінші Тарапқа жіберетін кез келген хабарлама кейіннен түпнұсқасы беріле отырып, хат, жеделхат, телекс немесе факс түрінде жіберіледі.

44. Хабарлама жеткізілгеннен кейін немесе күшіне енуінің көрсетілген күні (егер хабарламада көрсетілсе) осы күндердің қайсысы кешірек болатынына байланысты күшіне енеді.

45. Салықтар мен бюджетке төленетін басқа да міндетті төлемдер Қазақстан Республикасының салық заңнамасына сәйкес төленуге жатады.

46. Өнім беруші Шарттың орындалуын қамтамасыз етуді тендерлік құжаттамада көзделген нысанда, көлемде және шарттарда енгізуге міндетті.

45. Осы Шарт Тараптар қол қойғаннан және Өнім беруші Шарттың орындалуын қамтамасыз етуді енгізгеннен кейін күшіне енеді.

47. Осы тауарды сатып алу Шарты Тапсырыс берушінің дәрілік заттар мен медициналық бұйымдарды сатып алуды жүзеге асыруы процесінде Тапсырыс беруші мен Өнім беруші арасында туындайтын құқықтық қатынастарды реттейді. Осы Шартқа енгізілетін кез келген өзгерістер мен толықтырулар Қазақстан Республикасының заңнамасына, Тапсырыс берушінің тендерлік құжаттамасына, Өнім берушінің тендерлік өтініміне және тендер қорытындылары туралы хаттамаға сәйкес келуге тиіс.

48. Келісім шарт қол қойған күннен бастап күшіне енеді және «31» желтоқсан 2022 ж., дейін қолданылады.

организация, то второй экземпляр может переводиться на язык в соответствии с законодательством Республики Казахстан о языках. В случае необходимости рассмотрения Договора в судебном порядке рассматривается экземпляр Договора на казахском или русском языках. Вся относящаяся к Договору переписка и другая документация, которой обмениваются стороны, должны соответствовать данным условиям.

43. Любое уведомление, которое одна сторона направляет другой стороне в соответствии с Договором, высылается в виде письма, телеграммы, телекса или факса с последующим предоставлением оригинала.

44. Уведомление вступает в силу после доставки или в указанный день вступления в силу (если указано в уведомлении), в зависимости от того, какая из этих дат наступит позднее.

45. Налоги и другие обязательные платежи в бюджет подлежат уплате в соответствии с налоговым законодательством Республики Казахстан.

46. Поставщик обязан внести обеспечение исполнения Договора в форме, объеме и на условиях, предусмотренных в тендерной документации.

45. Настоящий Договор вступает в силу после подписания Сторонами и внесения Поставщиком обеспечения исполнения Договора.

47. Настоящий Договор закупа товара регулирует правоотношения, возникающие между Заказчиком и Поставщиком в процессе осуществления Заказчиком закупа лекарственных средств и медицинских изделий. Любые вносимые в настоящий Договор изменения и дополнения должны соответствовать законодательству Республики Казахстан, тендерной документации Заказчика, тендерной заявке Поставщика и протоколу об итогах тендера.

48. Настоящий договор вступает в силу со дня подписания и действует по «31» декабря 2024 года

#### Глава 9. Адреса, банковские реквизиты и подписи Сторон:

##### Заказчик:

Коммунальное государственное предприятие на праве хозяйственного ведения «Городская клиническая больница №4» Управления общественного здравоохранения города Алматы  
г. Алматы, ул. Папанина, 220  
БИН 990 240 002 989  
БИК TSESKZKA  
ИИК KZ53998CTB0000596987  
АО «First Heartland Jusan Bank»  
Тел.: 300 36 11

Директор \_\_\_\_\_

##### Поставщик:

\_\_\_\_\_

#### 9-тарау. Тараптардың мекенжайлары, банктік деректемелері және қолдары

##### Тапсырыс беруші:

Алматы қаласы Қоғамдық денсаулық басқармасының шаруашылық жүргізу құқығындағы "№4 қалалық клиникалық аурухана" коммуналдық мемлекеттік кәсіпорны  
Алматы қ., Папанина көшесі, 220  
БСН 990 240 002 989  
БСК TSESKZKA  
ЖСК KZ53998CTB0000596987  
АҚ «First Heartland Jusan Bank»  
Тел.: 300 36 11

Директор \_\_\_\_\_

##### Өнім беруші:

\_\_\_\_\_



### **Сыбайлас жемқорлыққа қарсы талаптар**

1. Осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындау кезінде, сондай-ақ осы Шартты жасасуға немесе тоқтатуға байланысты Тараптар мен олардың қызметкерлері және Тараптарға белгілі болғандай, олардың үлестес тұлғалары, агенттері, өкілдері, делдалдары және (немесе) қосалқы мердігерлері (бірлесіп орындаушылары) Қазақстан Республикасының, оның ішінде сыбайлас жемқорлыққа қарсы іс-қимыл саласындағы заңнамасын бұзатын не бұзуға ықпал ететін әрекеттерді жасамайды, оларды жасауға ынталандырмайды, оның ішінде сыбайлас жемқорлыққа қарсы іс-қимыл саласында қандай да бір заңсыз артықшылықтарды немесе өзге де заңсыз мақсаттарды алу мақсатында осы тұлғалардың әрекеттеріне немесе шешімдеріне ықпал ету үшін кез келген тұлғаларға тікелей немесе жанама түрде қандай да бір ақшалай қаражатты немесе құндылықтарды төлемейді, төлеуді ұсынбайды және төлеуге рұқсат бермейді деп сендіреді.

2. Осы Шарт бойынша өз міндеттемелерін орындау кезінде, сондай-ақ осы Шартты жасасуға немесе тоқтатуға байланысты Тараптар мен олардың жұмыскерлері және Тараптарға белгілі болғандай, олардың үлестес тұлғалары, агенттері, өкілдері, делдалдары және (немесе) қосалқы мердігерлері (бірлесіп орындаушылары) осы Шарттың мақсаттары үшін қолданылатын заңнамада қолданылатын пара беру/алу, коммерциялық сатып алу сияқты әрекеттерді, сондай-ақ Сыбайлас жемқорлыққа қарсы заңнаманың талаптарын бұзатын әрекеттерді жүзеге асырмайтындығына сендіреді.

3. Осы Шарт Тараптарының әрқайсысы басқа Тараптың қызметкерлерін қандай да бір жолмен, оның ішінде ақшалай сомаларды, сыйлықтарды беру, олардың атына жұмыстарды (қызметтерді) өтеусіз орындау жолымен және қызметкерді белгілі бір тәуелділікке қоятын және осы қызметкердің оны ынталандыратын тараптың пайдасына қандай да бір іс-әрекеттерді орындауын қамтамасыз етуге бағытталған басқа да тәсілдермен ынталандырудан бас тартады.

4. Тараптардың әрқайсысы екінші Тараптан осы Шарттың орындалу барысын талдау мақсатында осы Шарттың орындалуы жөніндегі мәліметтерді қамтитын кез келген құжаттарды сұратады.

5. Тарапта қандай да бір Сыбайлас жемқорлыққа қарсы жағдайлардың бұзылғаны немесе орын алуы мүмкін деген күдік туындаған жағдайда, тиісті Тарап екінші Тарапты жазбаша нысанда хабарлар етеді.

6. Жазбаша хабарламада Тарап контрагенттің, оның үлестес тұлғаларының, жұмыскерлерінің, агенттерінің, өкілдерінің, делдалдардың және (немесе) қосалқы мердігерлердің (бірлесіп орындаушылардың) осы шарттардың қандай да бір ережелерін бұзу болғанын немесе болуы мүмкін екенін анық растайтын немесе болжауға негіз болатын, қолданылатын заңнамада пара беру немесе алу, коммерциялық сатып алу ретінде сараланатын әрекеттерден, сондай-ақ Сыбайлас жемқорлыққа қарсы заңнаманың талаптарын бұзатын әрекеттерден көрінетін фактілерге сілтеме жасайды немесе материалдарды ұсынады.

7. Осы Шарттың Тараптары сыбайлас жемқорлықтың алдын алу жөніндегі рәсімдердің жүргізілуін мойындайды және олардың сақталуын бақылайды. Бұл ретте тараптар сыбайлас жемқорлық қызметіне болжалды түрде тартылған контрагенттермен іскерлік қатынастардың болуын барынша азайту үшін ақылға қонымды күш-жігер жұмсайды, сондай-ақ сыбайлас жемқорлықтың алдын алу мақсатында бір-біріне өзара жәрдем көрсетеді.

8. Осы Сыбайлас жемқорлыққа қарсы талаптардың 5-тармағына сәйкес жазбаша хабарлама алған Тарап 10 (он) күнтізбелік күн ішінде тергеу жүргізеді және оның нәтижелерін екінші Тараптың атына береді.

### **Антикоррупционные требования**

1. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не совершают, не побуждают к совершению действий, нарушающих либо способствующих нарушению законодательства Республики Казахстан, в том числе в области противодействия коррупции, не выплачивают, не предлагают выплатить и не разрешают выплату каких-либо денежных средств или ценностей, прямо или косвенно, любым лицам, для оказания влияния на действия или решения этих лиц с целью получить какие-либо неправомерные преимущества или иные неправомерные цели.

2. При исполнении своих обязательств по настоящему Договору, а также в связи с заключением или прекращением настоящего Договора, Стороны заверяют, что Стороны и их работники, и, насколько известно Сторонам, их аффилированные лица, агенты, представители, посредники и (или) субподрядчики (соисполнители) не осуществляют действия, квалифицируемые применимым для целей настоящего Договора законодательством, как дача/получение взятки, коммерческий подкуп, а также действия, нарушающие требования Антикоррупционного законодательства.

3. Каждая из Сторон настоящего Договора отказывается от стимулирования каким-либо образом работников другой Стороны, в том числе путем предоставления денежных сумм, подарков, безвозмездного выполнения в их адрес работ (услуг) и другими способами, ставящего работника в определенную зависимость, и направленными на обеспечение выполнения этим работником каких-либо действий в пользу стимулирующей его Стороны.

4. Каждая из Сторон запрашивает у другой Стороны любые документы, содержащие сведения по исполнению настоящего Договора в целях анализа хода исполнения настоящего Договора.

5. В случае возникновения у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение каких-либо антикоррупционных условий, соответствующая Сторона уведомляет другую Сторону в письменной форме.

6. В письменном уведомлении Сторона ссылается на факты или предоставляет материалы, достоверно подтверждающие или дающие основание предполагать, что произошло или может произойти нарушение каких-либо положений настоящих условий контрагентом, его аффилированными лицами, работниками, агентами, представителями, посредниками и (или) субподрядчиками (соисполнителями), выражающееся в действиях, квалифицируемых применимым законодательством, как дача или получение взятки, коммерческий подкуп, а также действиях, нарушающих требования Антикоррупционного законодательства.

7. Стороны настоящего Договора признают проведение процедур по предотвращению коррупции и контролируют их соблюдение. При этом Стороны прилагают разумные усилия, чтобы минимизировать наличие деловых отношений с контрагентами, которые предположительно вовлечены в коррупционную деятельность, а также оказывают взаимное содействие друг другу в целях предотвращения коррупции.

8. Сторона, получившая письменное уведомление в соответствии с пунктом 5 настоящего Антикоррупционного требования, в течение 10 (десяти) календарных дней проводит расследование и представляет его результаты в адрес другой Стороны.



Сатып алынатын қызметтер тізімі.  
Перечень закупаемых товаров

№ лота	Наименование товара	Техническая спецификация	Ед.изм.	Кол-во	Цена (тенге)	Сумма (тенге)	Срок поставки товара
	<b>ИТОГО</b>						

**Тапсырыс беруші:**

Алматы қаласы Қоғамдық денсаулық басқармасының шаруашылық жүргізу құқығындағы "№4 қалалық клиникалық аурухана" коммуналдық мемлекеттік кәсіпорны

Алматы қ., Папанина көшесі, 220  
БСН 990 240 002 989  
БСК EURIKZKA  
ЖСК KZ9394806KZT22037199  
АҚ «Евразийский банк» Тел.: 300 36 11

**Заказчик:**

Коммунальное государственное предприятие на праве хозяйственного ведения «Городская клиническая больница №4» Управления общественного здравоохранения города Алматы

г. Алматы, ул. Папанина, 220  
БИН 990 240 002 989  
БИК EURIKZKA  
ИИК KZ9394806KZT22037199  
АО «Евразийский банк»  
Тел.: 300 36 11

Директор \_\_\_\_\_

Директор \_\_\_\_\_

Өнім беруші:

\_\_\_\_\_

Поставщик:

\_\_\_\_\_



## Перечень закупаемых товаров

### Техническая спецификация закупаемых медицинских изделий на 2024 год.



Қасымжанов Б.С.

№	Наименование	Тех.спецификация	Ед.изм.	Кол-во	Цена	Сумма
1	<p>Винт кортикальный самонарезающий 2.7x14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 30мм, 34 мм, 40 мм</p>	<p>Винт кортикальный самонарезающий: диаметр винтов 2,7 мм. Длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 30 мм, 34 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 5 мм. Высота головки винта 2,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	55	3 675	202 125
2	<p>Винт кортикальный самонарезающий 3.5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 38 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм.</p>	<p>Кортикальные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов от 12 до 110 мм, с шагом 2 мм для винтов длиной от 12 до 40 мм, и с шагом 5 мм от длины 40 до 110 мм. Диаметр головки винта 6 мм. Высота головки винта 3,1 мм. Имеет шлиц под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на ножке винта: на всю длину ножки винта. Винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	1 404	3 880	5 447 520
3	<p>Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий (диаметр, высота резьбы, длина) 3.5x13/16/17/20/22/24/26/28x4 0 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.</p>	<p>Спонгиозные канюлированные винты: диаметр винтов 3,5 мм. Длина винтов 40 мм, 46 мм, 50 мм, 54 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки 3,1 мм должна иметь шлиц под шестигранную отвертку S2,5 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой от 13 до 28 мм, в зависимости от общей длины винта. Диаметр канюлированного отверстия 1,15 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	16	15 855	253 680



4	<p>Винт кортикальный каннолированный 85 мм, 90 мм - Резьба диаметром 3,5мм. Резьба на винте полная. Винт каннолированный, диаметр каннолированного отверстия 1,15мм. Головка винта полукруглая, высотой 2,6мм под шестигранную отвертку S2,5, глубина шлица 1,9мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 6мм, проходящие по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с пролеурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантатурных в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	16	22 575	361 200
5	<p>Винт кортикальный самонарезающий 4,5x20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 70 мм, 80 мм, 90 мм, 100 мм, 110 мм, 120 мм.</p>	шт	40	4 137	165 480
6	<p>Винт спонгиозный каннолированный самонарезающий 4,5x12, 16 мм/30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм.</p>	шт	16	15 855	253 680
7	<p>Винт дистальный 6,5 L-50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм.</p>	шт	96	6 689	642 144
8	<p>Винт реконструктивный каннолированный 6,5 L-60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 105 мм, 115 мм.</p>	шт	10	18 165	181 650



9	Винт диетальный 4,5 L-3,5 мм. 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	Винт диетальный - диаметр винтов должен быть 4,5мм, длина винтов 3,5 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Резьба на ножке винта полная, длиной на 6мм меньше длины винта, для каждой длины винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 6мм высотой 4,5мм под шестигранную отвертку S3,5 мм (глубина шестигранного шлица 2,5мм). Винты должны иметь самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 8мм. Имплантаты должны быть изготовлены из нержавеющей стали, совместимости с пролеурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1; состав материала: С-0,03% max., Si-1,0% max., Mn-2,0% max., P-0,025% max., S-0,01% max., N-0,1% max., Cr-17,0-19,0% max., Mo-2,25-3,0%, Ni-13,0-15,0%, Cu-0,5% max., Fe-остальное.	шт	670	4 673	3 130 910
10	Винт спонгиозный канюлированный самонарезающий 7,0x16;3,2 мм/50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, Н	Канюлированные винты: Диаметр винтов 7,0 мм, Длина винтов 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 110 мм, 115 мм с шагом 5 мм. Диаметр головки винта 9,5 мм. Высота головки винта 5,6 мм, имеет шлиц под шестигранную канюлированную отвертку S5. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. Варианты резьбы на ножке винта: высотой 16 мм и 32 мм. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет их фиксировать без использования метчика. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантатурных в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролеурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	85	18 690	1 588 650
11	Шайба 7,0x20	Шайба с внешним диаметром 20 мм, внутренним диаметром 7,0 мм, должна быть изготовлена из нержавеющей стали. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролеурами магнитно-резонансной томографии. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	10	7 597	75 970
12	Винт слепой M10x1-0	Винт слепой, размером M10x1-0 должен быть совместим с безрельсовым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролеурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантатурных в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	20	11 970	239 400
13	Винт слепой M8-0	Винт слепой должен быть совместим с верхним отверстием проксимальной части большеберцовой стержня, позволяет закрыть верхнее отверстие стержня для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня. Длина винта 14,5мм, длина проксимальной части винта 6 мм, диаметром 8 мм. Винт полностью прорезается в стержне. Резьба винта M8x1,25 мм на длине 4,5 мм на расстоянии 3 мм от дистального конца винта, диаметр дистальной части винта не имеющий резьбы 6,3мм. Винт канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 3,55мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролеурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантатурных в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	13	11 970	155 610
14	Винт компрессионный M10x1	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннею отверстия в проксимальной части безрельсового стержня. Размеры винта: резьба M10x1 мм на промежутке 18 мм, длина винта 48мм, длина дистальной части винта осуществляющая компрессию - 30мм, диаметром 4,3мм. Шлиц винта выполнен под шестигранную отвертку S3,5 мм, глубина шестигранного шлица 2,5мм. Компрессионный винт позволяет осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 4,5 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с пролеурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантатурных в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	6	8 925	53 550
15	Стержень реконструктивный для большеберцовой кости 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм x 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм.	Стержень канюлированный для фиксации переломов большеберцовой кости. Диаметр стержня d= 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня L= 285 мм, 300 мм, 315 мм, 330 мм, 345 мм, 360 мм, 375 мм. Стержень канюлированный. Диаметр канюлированного канала в дистальной части 5 мм. Канюлированный канал в проксимальной части - резьбовое отверстие M8. Фиксация стержня при помощи проксимальной, так и в дистальной части стержня. Должна быть возможность создания компрессии как в верхушки стержня на расстоянии 17мм и 24мм соответственно, расположенных перемещено под углом 45° к оси двух резьбовых отверстий и одного динамического. Резьбовые отверстия в проксимальной части расположены от верхушки стержня на расстоянии 31мм и 72мм	шт	80	119 700	9 576 000



	<p>соответственно. Динамическое отверстие в проксимальной части расположено от верхушки стержня на расстоянии 47мм и позволяет провести компрессию на промежутке 11,5мм. Отверстия в проксимальной части позволяют фиксировать стержень как минимум в трех разных плоскостях. Проксимальная часть стержня имеет изгиб под углом 13° и по радиусу R=40мм относительно дистальной части стержня. В дистальной части стержня расположены не менее 5 отверстий. 4 резьбовых отверстий от конца стержня на расстоянии 5мм, 11,5мм, 18мм и 26мм соответственно, расположенных последовательно по спирали под углом 45° каждое следующее к предыдущему. Динамическое отверстие в дистальной части расположено от конца стержня на расстоянии 35мм и позволяет провести компрессию на промежутке 6мм. Дистальная часть с отверстиями на расстоянии 55мм от конца стержня по радиусу R=40мм. Резьбовые отверстия обеспечивают фиксацию в четырех плоскостях. Треугольное попереное сечение нижней части стержня и компрессионного отверстия верхней части обеспечивают внутреннее давление во время процедуры имплантации. В реконструктивных отверстиях можно применять в порядке замены винты диаметром 4,5мм и 5,0мм. Каннонрованные слепые винты, позволяющие удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диаметре от 0мм до 25мм с шагом 5мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>				
16	<p>Стержень для бедренной кости левый и правый (L, R), (диаметр/длина) 8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм x 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм.</p> <p>Универсальный канюлированный стержень предназначен для лечения переломов бедренной кости (применяется при компрессионном, реконструктивном и ретроградном методах лечения), вводится ante- и ретроградным методами. Длина L=300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм, 400 мм, 420 мм и 600 мм, фиксации стержня при помощи дистального цельнаправителя возможна до длины 520 мм, диаметр дистальной части стержней d=8 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, диаметр проксимальной части 13 мм, длина проксимальной части 82 мм. Проксимальная часть стержня изогнута на радиусе 2800 мм. На поверхности дистального отдела имеются 2 продольных канала расположенных на длине всей дистальной части стержня в оси динамических отверстий на глубине 0,6мм. Каналы наивысшей диаметр 79 мм от верхушки стержня. Стержни канюлированы, кроме стержня 600 мм(сплошной для артролизирования) диаметр канюлированного отверстия в дистальной части 4 мм и в проксимальной части 5 мм. Должна быть возможность создания компресси в дистальной и проксимальной части стержня. Стержни правые и левые. Являются универсальным, т.к правый стержень может быть установлен на левую конечность и наоборот, кроме реконструктивного метода остеосинтеза ( через шейку бедренной кости). В проксимальной части имеются 6 отверстий. 2 резьбовых отверстия у верхушки стержня диаметром 6,5мм на расстоянии 15мм и 30мм от верхушки стержня, перпендикулярно поверхности стержня. Используются при ретроградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и 8,5мм от верхушки стержня, расположенных в плоскости шейки вертела под углом 45° от поверхности стержня. Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M 10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм.</p> <p>Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	50	120 435	6 021 750
17	<p>Стержень сплошной для бедренной кости R, L 11x600</p> <p>Используются при реконструктивном и антеградном методе фиксации под дистальные винты 6,5мм и реконструктивные винты 6,5 мм имплантированные в шейку бедра. Данные отверстия соединены динамическим отверстием диаметром 4,5мм, позволяющим провести компрессию на промежутке 11,5мм. 1 резьбовое отверстие под винт 4,5мм от верхушки стержня на расстоянии 72мм в плоскости шейки вертела. В дистальной части стержня расположены не менее 4 отверстий. 3 резьбовые отверстия под винты 4,5мм от конца стержня на расстоянии 5 мм, 15мм и 25мм в плоскости перпендикулярно плоскости шейки вертела и одно динамическое отверстие диаметром 4,5 мм на расстоянии 35мм, позволяющее провести компрессию на расстоянии 6 мм в плоскости шейки вертела. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие M 10 под слепой и компрессионный винт длиной 25мм.</p> <p>Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	10	291 268	2 912 680
18	<p>Пластина 1/3 трубки 40тв., 50тв., 60тв., L-71 мм, 87 мм, 103 мм.</p> <p>Пластина прямая 1/3 трубки, Пластины должны иметь форму 1/3 трубки диаметром 9 мм, толщиной 1 мм, шириной 9 мм, длиной 71 мм, 87 мм, 103 мм, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм, 4, 5, 6 отв. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	5	39 900	199 500



19	Межвертеbralная угловая пластина 80/90/110°/106	Межвертеbralная угловая пластина 80/110°/106 – Пластина угловая. Толщина пластины 6,5мм. Поперечный наkostный профиль дистальной части пластины изогнут по радиусу R25. Длина дистальной части пластины L - 65мм, ширина пластины 16мм. В дистальной части пластины в оси расположены 4 отверстия со ступенчатым диаметром 8,2/4,7мм с фазированным переходом, первое на расстоянии 12мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 16мм. Далее пластина изогнута под углом 20° от наkostной поверхности. В изогнутой части в оси расположены 2 отверстия со ступенчатым диаметром 8,2/6,6мм с фазированным переходом, первое на расстоянии 73,3мм от конца пластины, расстояние между отверстиями 16мм. Через промежуток 31,9мм пластина изогнута под углом 110° к диафизарной части пластины. Проксимальная, эпифизарная межвертеbralная часть пластины киновидная, с дуговыми поперечным сечением размерами 6,5ммx16мм, толщина начала клина 0,5мм и утолщается под углом на длине 90мм. Длина межвертеbralной части пластины 80мм, 90мм. На поверхности дистальной части пластины находится коническое углубление под импактор, расположенное под углом 120° на расстоянии 6,5мм от поверхности сквозвертеbralной части. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	7	58 613	410 291
20	Пластина J-образная реконструктивная правая, левая-3,5мм 14отв.	Пластины реконструктивные, J-образные левые и правые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 163 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 14 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	4	106 575	426 300
21	Пластина T-образная, 6отв., 8отв. L- 78 мм, 100 мм.	Пластина T-образная. Толщиной 1,2 мм, длиной 78 мм и 100 мм, шириной в проксимальной части 31 мм и в диафизарной части 11 мм, количество отверстий для кортикальных винтов диаметром 3,5; 4,0 мм - 6 и 8 отв, имеется овальное отверстие в диафизарной части для создания компрессии. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	2	33 869	67 738
22	Пластина реконструктивная прямая 6отв., 8отв., 10отв., 12отв. L-70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм.	Пластины реконструктивные. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, тубчатых костей, ширина пластин 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 70 мм, 94 мм, 118 мм, 142 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10 и 12. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующий международному стандарту ISO 5832/1: для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	16	65 251	1 044 016
23	Пластина реконструктивная R100-3,5мм 6отв., 8отв., 10отв., 12отв. 16отв.	Пластины реконструктивные, полукруглые R100. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 82 мм, 104 мм, 124 мм, 143 мм, 159 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 6, 8, 10, 12 и 16. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	5	96 600	483 000
24	Пластина реконструктивная прямая 3,5мм 8отв., 9отв., 10отв., 12отв., 14отв., 20отв.	Пластины реконструктивные, прямые. Применяются для остеосинтеза переломов костей таза, ширина пластины 10 мм и толщиной 2 мм. Длина пластины 102 мм, 114 мм, 126 мм, 150 мм, 174 мм, 246 мм. Количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 8, 9, 10, 12, 14 и 20 отв. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832/1: для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1: состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	18	102 900	1 852 200



25	<p>Пластинка прямая узкая с ограниченным контактом, компрессионная тонкая 70тв., 80тв., 90тв., 100тв., 110тв., 1-90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, 142 мм.</p>	<p>Пластинка прямая, узкая, компрессионная с ограниченным контактом. Пластинки толщиной 2,5 мм, шириной 11 мм, длиной 90 мм, 103 мм, 116 мм, 129 мм, 142 мм, с ограниченным контактом, количество отверстий под кортикальные винты диаметром 3,5 мм 7, 8, 9 и 10, 11 отв. Конструкцию пластины должна позволять их имплантацию. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с протезными магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.</p>	шт	5	84 000	420 000
26	<p>Пластинка реконструктивная периферическая для подвздошного гребня</p>	<p>Пластинка реконструктивная периферическая для подвздошного гребня, левая/правая - Пластинка предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластинка фигурная - 3Д. Габаритные размеры пластины 134,6мм на 44,5мм. Толщина пластины 3мм. Пластинка состоит из двух частей. Первая для подвздошного гребня. Имеет форму радиальной прямой с радиусом R=100мм, количество отверстий 12, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5x45°, расстояние между отверстиями 6,3°, ширина пластины в части подвздошного гребня 10мм, ширина пластины между отверстиями 5мм. Вторая часть пластины для крыла подвздошной кости, сетчатой формы с 4 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5x45°, изогнута под углом 110° относительно части пластины для подвздошного гребня, и по радиусу R=90мм относительно крыла подвздошной кости. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	219 450	438 900
27	<p>Пластинка реконструктивная периферическая для таза</p>	<p>Пластинка реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластинка предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластинка плоская 1-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластинка состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, и прямая часть длиной 114,2мм с 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	138 180	276 360
28	<p>Пластинка реконструктивная для лонного сочленения</p>	<p>Пластинка реконструктивная для лонного сочленения - Пластинка радиальная. Габаритные размеры пластины 89,9мм на 23,6мм на 29мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластинка состоит из радиальной части с радиусом R=60мм, количество отверстий 6, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°, расстояние между отверстиями 12° и 2 отверстия диаметром 1,5мм на концах пластины под спицы, ширина пластины 13мм, ширина пластины между отверстиями 8мм. На концах пластины находятся перпендикулярно изогнутые усики, каждое с 2 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7x45°, расстояние между отверстиями 12мм, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 29мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	105 630	211 260
29	<p>Пластинка реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня</p>	<p>Пластинка реконструктивная внутренняя для подвздошного гребня, левая/правая - Пластинка предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и подвздошного гребня. Пластинка фигурная - 3Д. Габаритные размеры пластины 121,4мм на 78,4мм на 27,2мм. Толщина пластины 2,5мм. Пластинка в форме цифры 4, изогнута по поверхности крыла подвздошной кости по радиусу R=88мм, количество отверстий 18, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,5x45°, расстояние между отверстиями 12мм, ширина пластины в рядах отверстий 10мм, ширина пластины между отверстиями 6мм. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	169 470	338 940
30	<p>Пластинка реконструктивная периферическая для таза</p>	<p>Пластинка реконструктивная периферическая для таза, левая/правая - Пластинка предназначена для реконструкции переломов крыла подвздошной кости и переломов подвздошного гребня. Пластинка плоская 1-образная. Габаритные размеры пластины 177,5мм на 105,9мм на 19мм. Толщина пластины 3мм, трубчатая по всей длине, изогнута по радиусу R=18мм. Пластинка состоит из двух частей: радиальная с радиусом R=60мм, количество отверстий 9, отверстия фазированные диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°, расстояние между отверстиями 12°, ширина пластины 12мм, ширина пластины между отверстиями 8мм, на концах радиальной части пластины находятся перпендикулярно изогнутые усики, каждое с 1 фазированным отверстием диаметром 4,5мм, размер фаски 1,7x45°, толщина усиков 2,6мм, ширина 10мм, длина 19мм, и прямая часть длиной 114,2мм с 9 фазированными отверстиями диаметром 4,5мм, размер фаски 1,9x45°. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832-1 для изделий, имплантируемых в человеческий организм.</p>	шт	2	179 550	359 100



31	Проволока серквяжная, сталь 0,7 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм/10м	Проволока серквяжная: применяется для соединения костных отломков; диаметр проволоки 0,7 мм, 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, 1,5 мм. Поставляется в бухтах по 10 м. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь; соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0%, Ni - 13,0 - 15,0%, Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	10	15 057	150 570
32	Винт кортикальный самонарезающий 1,5 х 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм.	Винт кортикальный самонарезающий 1,5- Винт длиной 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм. Резьба двухзаходная диаметром 1,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта полушаровидная, диаметром 3мм, высотой 1,6мм под шестигранную отвертку S1,5мм, глубина шестигранного шлица 0,8мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 90°. Конусное начало имеет 1 подточку глубиной 0,7мм, проходящие под углом 30°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий; имплантируемых в человеческий организм; технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: вибриционная обработка. Винт золотого цвета.	шт	40	6 044	241 760
33	Винт кортикальный самонарезающий 2,7х16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм	Винт кортикальный - Винт с переменным диаметром диаметр винта 2,7мм, длина винта 16 мм, 18 мм, 20 мм, 24 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта полушаровидная, диаметром 4,8мм, высотой 2,2мм под шестигранную отвертку S2,5мм (глубина шестигранного шлица 1,1мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 4мм, нарезанные по радиусу R0,7мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий; имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибриционная обработка.	шт	80	4 216	337 280
34	Винт кортикальный самонарезающий 3,5х30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	Винты кортикальные: диаметр винтов 3,5 мм, длина винтов 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 6 мм, высота головки винта 3,1 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов желтым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибриционная обработка.	шт	50	5 149	257 450
35	Винт 3,5х14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм.	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 3,5 мм, длина винтов 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 5 мм, под шестигранную отвертку S2,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов коричневым цветом. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибриционная обработка.	шт	70	8 780	614 600
36	Винт спонгиозный 6,5х40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм.	Винты блокирующие спонгиозные: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 6,5 мм, длина винтов 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 9,0 мм, под шестигранную отвертку S5,0. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Маркировка винтов синим цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления- титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибриционная обработка.	шт	8	14 475	115 800



37	Винт 5,0х 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм.	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину. Диаметр винтов 5,0 мм. Длина винтов 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм. Диаметр головки винта 7,0 мм, под шестигранную отвертку S3,5. Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурой магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	50	10 441	522 050
38	Винт дистальный 4,5 L-30 мм, 3,5 мм, 40 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм.	Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 4,5 мм, длина винтов 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под шестигранную отвертку S3,5 мм, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов синим цветом. Материал изготовления: сплав титана. Технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	40	7 623	304 920
39	Винт компрессионный канюлированный 3,0/3,9 L-14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	Винт компрессионный канюлированный - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья; ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Винт длиной 14мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,2мм. В дистальной части винта резьба диаметром 3мм, длиной 8мм, в проксимальной части диаметром 3,9мм, длиной 6мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,2мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S2 глубиной 2,5мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 2 подточки под углом 20°, начало проксимальной резьбы имеет 2 подточки под углом 15°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	300	27 825	8 347 500
40	Винт компрессионный канюлированный 2,5/3,2 L-10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм.	Винт компрессионный канюлированный: предназначен для лечения вальгусной деформации первого пальца стопы. Должен иметь два диаметра резьбы по краям винта 2,5 мм и 3,2 мм, канюлированный, диаметр канюлированного отверстия 1,1 мм, имеет звездчатый шлиц (тип Torx) под отвертку T7 (звездочка). Длина винтов 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм. Маркировка винтов желтым цветом. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черновое; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	350	33 495	11 723 250
41	Винт компрессионный канюлированный 4,0/5,0 L-30 мм, 32 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм.	Винт канюлированный компрессионный 4,0/5,0 L- 30 мм, 32мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 42 мм, 44 мм, 46 мм, 50 мм - применяется при переломах мелких костей ладони и запястья; ладьевидной кости стопы и других костей запястья, основ пястной кости, концевых фаланг. Диаметр 40мм. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 1,1мм. В дистальной части винта резьба диаметром 4,0мм, с шагом 1,8мм, длиной 10мм, в проксимальной части диаметром 5,0мм, с шагом 1мм, длиной 7мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 2,8мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части за счет чего происходит компрессия отломков на промежутке винта без резьбы во время имплантации. В проксимальной части винта находится шлиц типа TORX T10 глубиной 2мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместности с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: вибрационная обработка. Винт золотого цвета.	шт	40	43 901	1 756 040



42	<p>Винт компрессионный канюлированный 6,5/7,5 L-50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм.</p>	<p>Винт канюлированный компрессионный 6,5/7,5 L-50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм - применяется при переломах крупных костей конечностей и таза, артродеза голоевого сустава. Резьба в дистальной и проксимальной части винта. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 2,1 мм. В дистальной части винта резьба диаметром 6,5 мм, с шагом 1,8 мм, длиной 30 мм, в проксимальной части диаметром 7,5 мм, с шагом 1 мм, длиной 9 мм. Диаметр части винта между двумя резьбами 5 мм. Резьба в дистальной части винта имеет больше шаг, чем резьба в проксимальной части винта находится шлица типа TORX T25 глубина шлица 4 мм. Проксимальная и дистальная резьба самонарезающая что позволяет фиксировать винт без использования метчика. Начало дистальной резьбы имеет 3 подточки под углом 35°. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/3 для изделий, имплантируемых в человеческий организм; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся: вибрационная обработка.</p>
43	<p>Винт слепой М8х1,25</p>	<p>Винты слепые, размером М8х1,25 должны быть совместимы с стержнем для ретроградного остеосинтеза большеберцовой кости, позволяют закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью, либо удлинить верхнюю часть стержня, выпускаются как минимум 6 размеров в диапазоне от 0 до 25 мм с шагом 5 мм. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся: вибрационная обработка.</p>
44	<p>Винт слепой М4х0,7</p>	<p>Винты слепые, размером М4х0,7 должны быть совместимы с стержнем для остеосинтеза костей предплюсны, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся: вибрационная обработка.</p>
45	<p>Винт компрессионный М4</p>	<p>Винты компрессионные, должны быть совместимы с внутренней резьбой верхнего отверстия в проксимальной части используемого стержня, компрессионные винты позволяют осуществлять компрессию в месте перелома путем давления на проксимальный винт диаметром 2,7 мм. Размеры винтов индивидуальны для каждого вида стержней: компрессионный винт для остеосинтеза костей предплюсны М4. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся: вибрационная обработка.</p>
46	<p>Стержень для предплюсны и малоберцовой кости компрессионный (диаметр/длина) 4 мм, 5 мм x 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм.</p>	<p>Стержень предназначен для фиксации переломов предплюсны, малоберцовой кости. Стержень имеет анатомическую форму, длина L = 180 мм, 200 мм, 220 мм, 240 мм, 260 мм, 280 мм, фиксация стержня при помощи рентгеноинертного цефалоподвижного, диаметр дистальной части d=4 мм и 5 мм. Стержень неканюлированный. Диаметр проксимальной части стержня 6 мм длиной 39 мм. В дистальной части стержня расположено 1 нерезбовое отверстие диаметром 1,6 мм на расстоянии 10 мм от конца стержня. В проксимальной части расположено 2 отверстия: 1 динамическое отверстие диаметром 2,7 мм на расстоянии 12 мм от верхушки стержня позволяющее выполнить компрессию на промежутке 2,5 мм и 1 нерезбовое отверстие диаметром 2,7 мм на расстоянии 20 мм от верхушки стержня. В проксимальной части стержня находится резьбовое отверстие М4мм под слепой винт длиной 8 мм. В проксимальной части у верхушки стержня находится два углубления проходящие через ось стержня, размером 2,5x2 мм, служащие деградацией во время крепления стержня с направлятелем. Конец стержня конический, верхний угол 30°. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с продуктами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся: вибрационная обработка.</p>







51	Микропластина L-образная 100° боत्व. левая- 2,0	Микропластина L-образная 100° боत्व. левая- 2,0 – Толщина пластины 1мм. Количество отверстий – 6. Пластина L-образная, левая. 2 круглые фрезированные отверстия в эпифизарной части пластины по левой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8x45мм. Расстояние между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, наклонная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм. Технические нормы: ISO 5832/3: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остаточное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка. Пластина зеленого цвета	шт	8	40 778	326 224
52	Микропластина L-образная 100° боत्व. правая- 2,0	Микропластина L-образная 100° боत्व. правая - 2,0 – Толщина пластины 1мм, количество отверстий – 6. Пластина L-образная, правая. 2 круглые фрезированные отверстия в эпифизарной части пластины по правой стороне диафиза, диаметром 2мм, размер фазки 0,8x45мм, расстояние между ними 6мм. В диафизарной части пластины 4 круглых отверстия диаметром 2мм, расстояние между отверстиями 6мм. Длина пластины 32мм, ширина 10мм, ширина ряда отверстий 4,5мм, ширина пластины между отверстиями 2,1мм. Диафизарная часть пластины изогнута по радиусу R 65мм, наклонная поверхность пластины изогнута по радиусу R 15мм. Технические нормы: ISO 5832/2: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остаточное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка. Пластина зеленого цвета	шт	8	42 195	337 560
53	Пластина для лучевой кости широкая, левая/правая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм. 64 мм. 75 мм.	Пластина для лучевой кости широкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм с шатом по 11 мм, 3,4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. Ширина проксимальной части 27 мм. В дистальной части 7 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остаточное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка.	шт	30	56 438	1 693 140
54	Пластина большеберцовая дистальная L-образная, левая, правая 4отв., 6отв., 8 отв., 10 отв., L-120 мм, 150 мм, 180 мм, 210 мм.	Пластина большеберцовая дистальная передленаружная, правая или левая, длиной 120 мм, 150 мм, 180 мм, 210 мм, толщиной 2,8 мм. Количество резьбовых отверстий 4, 6, 8 и 10 для блокирующих винтов диаметром 3,5 мм. Также должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов диаметром 3,5 мм в диафизарной части пластины. Имеются отверстия для спицы диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины коричневым цветом. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остаточное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка.	шт	5	168 000	840 000
55	Пластина для лучевой кости узкая, левая, правая 3отв., 4отв., 5отв. L-53 мм. 64 мм. 75 мм.	Пластина для лучевой кости узкая, левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 53 мм, 64 мм, 75 мм, 3, 4 и 5 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины, для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, и 2, 3, 4 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 2,7 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов диаметром 2,4 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы диаметром 2,0 мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остаточное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка.	шт	10	56 438	564 380
56	Пластина реконструктивная прямая 3отв., 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв. L-74 мм, 84 мм, 94 мм, 104 мм, 114 мм, 124 мм.	Пластина реконструктивная, для фиксации переломов плюсневых костей, длиной 74 мм, 84 мм, 94 мм, 104 мм, 114 мм, 124 мм, 5, 6, 7, 8, 9, 10 блокируемых отверстий по протяженности пластины, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины зеленым цветом. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурой магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti – остаточное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающееся; вибрационная обработка.	шт	5	77 700	388 500



57	<p>Пластина для головки лучевой кости малая. Правая, левая I отв. L-36, 2отв. L-47</p>	<p>Пластина для головки лучевой кости малая правая, левая - используется при переломах в проксимальном отделе лучевой кости и многооскольчатых переломах шейки лучевой кости. Пластина фигурная. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластины - правая и левая. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L-36мм, 47мм, ширина пластины в диафизарной части 9мм, ширина пластины в эпифизарной части 16мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 6 отверстий диаметром 3,5мм и 2 отверстия диаметром 1,2мм под спицы. В диафизарной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицу на расстоянии 2,5мм от края диафизарной части пластины, 1 и 2 отверстия в двухaxодной резьбой диаметром 3,5мм на расстоянии 6,5мм и 17,5мм от края диафизарной части пластины, 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 12мм от края диафизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежуток 3,5мм. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна допускать их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее.</p>	шт	2	71 400	142 800
58	<p>Пластина для головки лучевой кости большого, правая/левая I отв. L-36, 2отв. L-47</p>	<p>Пластина для головки лучевой кости большого, левая и правая, для фиксации переломов головки лучевой кости, длиной 36 мм и 47мм, должна использоваться для фиксации переломов головки диаметром 24-26 мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 5 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессию. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна допускать их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее.</p>	шт	2	71 400	142 800
59	<p>Пластина для головки лучевой кости шейная I отв. L-32, 2отв. L-43</p>	<p>Пластина для головки лучевой кости шейная, для фиксации переломов головки и шейки лучевой кости, длиной 32мм и 43мм. 1 и 2 блокируемых отверстия в диафизарной части пластины. В дистальной части 6 блокируемых отверстий для блокирующих винтов, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. В диафизарной части пластины должны быть овальные отверстия для кортикальных винтов, для осуществления компрессию. Блокируемые отверстия не должны быть совмещены с овальными компрессионными отверстиями. Конструкция пластины должна допускать их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с проледурами магнитно-резонансной томографии. Толщина пластины 1,8 мм. Имеются отверстия для спицы диаметром 2,0 мм. Маркировка пластины зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее; шлифовка: механическое: полирование черное, полирование заканичивающее.</p>	шт	2	71 400	142 800
60	<p>Пластина для большеберцовой кости узкая левая, правая I отв. L-74, 3отв. L-100, 5отв. L-126, 7отв. L-152, 9отв. L-178, 11отв. L-204, 13отв. L-230, 15отв. L-256, 17отв. L-282</p>	<p>Пластина используется при многооскольчатых переломах проксимального отдела большеберцовой кости и множественных переломах диафиза большеберцовой кости. Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухaxодные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с внутренней поверхностью пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластины левая и правая. Толщина пластины в эпифизарной части 3,5мм, в диафизарной части 3,5мм, в эпифизарной части 13мм, в эпифизарной части пластины 204 мм, 230 мм, 256 мм, 282 мм ширина пластины в диафизарной части 13мм, в эпифизарной части 32,6мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях в двух рядах 6 (4 в верхнем и 2 в нижнем) и 3 на переходе к диафизарной части резьбовые отверстия диаметром M4,5x1мм, 4 отверстия диаметром 1,6мм под спицы и для крепления шаблон-накладки. В диафизарной части пластины находится 1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17 отверстий диаметром 1,6мм под спицы на расстоянии 13,5мм от края диафизарной части пластины, 4 резьбовые отверстия диаметром M4,5x1мм на расстоянии 7мм первое от края диафизарной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм, 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежуток 2,5мм. Перепад высоты между эпифизарной и диафизарной частью пластины 21,4мм. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коринневого цвета.</p>	шт	2	96 390	192 780
61	<p>Пластина для плечевой кости дистальная Y-образная левая, правая 5отв. L-116, 6отв. L-129, 8отв. L-155, 10отв. L-181, 12отв. L-207</p>	<p>Пластина для плечевой кости Y-образная используется при многооскольчатых переломах дистального отдела плечевой кости. Левая, правая. Пластина фигурная Y-образная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Резьбовые двухaxодные отверстия диаметром 4,5мм имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать глубже головку винта и ограничить контакт резьбы головки винта с внутренней поверхностью пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшая кровоснабжение тканей вблизи имплантата. Пластины левая/правая. Толщина пластины в эпифизарной части 2,2мм, в диафизарной части 3,6мм. Длина пластины L-116мм, 129мм, 155мм, 181мм, 207мм ширина пластины в диафизарной части 12мм, в эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 3, 4, 6,</p>	шт	2	164 850	329 700



	<p>8, 10 отверстий диаметром М4,5х1мм, 2 отверстия диаметром 1,6мм под спицы и для крепления шайбон-накладки. В диффузной части пластины нахлостятся 5 резьбовых отверстия диаметром М4,5х1мм на расстоянии 7мм первое от края диффузной части пластины, расстояние между отверстиями 13мм и 2 компрессионные отверстия диаметром 4,5мм на расстоянии 33мм от края диффузной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 2мм на расстоянии 80мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Конструкция пластины должна позволять их интраоперационный изгиб. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии.</p> <p>Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/2. Пластина коричневого цвета.</p>		
62	<p>Пластина для сустава Дифранка правая и левая, Лотв. L-39 мм, 2отв. L-48 мм, 3отв. L-59.</p> <p>Пластина фигурная, крестообразная – 3Д. Пластина правая, левая. Нижние подрезы в диффузной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, улучшают кровообращение тканей вблизи имплантата. Толщина пластины 2мм. Длина пластины L- 39 мм, 48мм, 59 мм, ширина пластины в диффузной части 7мм, ширина пластины в эпифизарной части 17,5мм. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 3 отверстия с двухухаходной резьбой диаметром 3,5мм и 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы. В диффузной части пластины находится 1 отверстие диаметром 1,2мм под спицы на расстоянии 2мм от края диффузной части пластины, 1, 2, 3 отверстия с двухухаходной резьбой диаметром 3,5мм, первое на расстоянии 6мм от края диффузной части пластины, расстояние между отверстиями 11мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 3,5мм на расстоянии 11,5мм от края диффузной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 1,3мм. Эпифизарная часть пластины изогнута под углом 6° относительно диффузной. Материал изготовления: титан, соответствующий международному стандарту ISO 5832-2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Технические нормы: ISO 5832-2, состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закапчивающее; цвет пластины зеленый.</p>	шт	106 126 1 061 260
63	<p>Винт дистальный 6,5 L-70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм.</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов 6,5мм, длина винтов 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 100 мм, резьба на всей длине винта. Головка винта цилиндрическая диаметром 8мм, высотой 4мм под «звездочка» T25 мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхинный угол - 90°. Конусное начало имеет 3 подточки длиной 10мм, под углом 30° и идущих по радиусу R20мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закапчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	14 28 476 398 664
64	<p>Блокирующий набор /60-75/, /70-85/, /80-95/, /90-105/</p> <p>Блокирующий набор - используется для фиксации переломов дистального отдела бедренной кости и мыщелков бедренной кости при ретроградном методе введения стержня. Должен состоять из трех компонентов: втулки диаметром 6,5 мм, компрессионного винта длиной 30 мм, и двух шайб внешней диаметр 10 мм, внутренний диаметр 6,5 мм. Возможна подборка необходимой длины собранного комплекта в диапазоне размеров: 60-75 мм, 70-85 мм, 80-95 мм, 90 - 105 мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закапчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	4 54 579 218 316
65	<p>Винт дистальный 5,0х35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм</p> <p>Винт дистальный - диаметр винтов должен быть 5 мм и 5,5 мм, длина винтов 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 60 мм, 70 мм, резьба на ножке винта полная, головка винта цилиндрическая под отвертку «звездочка» T15, винты должны иметь самонарезающую резьбу что позволит фиксировать их без использования метчика. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование закапчивающее; вибрационная обработка.</p>	шт	16 6 584 105 344
66	<p>Винт дистальный 5,5х50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, Т</p> <p>Винт дистальный 5,5 - Винт длиной 50мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм с переменным диаметром. Резьба диаметром 5,2мм на длине 10мм от конца винта, переходящая в Резьбу 5,5мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3,5мм, имеет подточку на боковой поверхности глубиной 0,5мм на расстоянии 1,8мм от верушки головки винта, под отвертку типа Torx T25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, верхинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., O - 0,2% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., Ti - остальное. Полирование изделий: вибрационная обработка. Винт синего цвета.</p>	шт	8 5 933 47 464



67	Винт слепой М8 слеп.	Винт слепой, размером М8, должен быть совместим с ретроградным мышечковым стержнем бедренной кости, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана. Соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., N - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	10	21 153	211 530
68	Винт слепой М6-0	Винт слепой, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным плечевым стержнем, позволяет закрыть центральное отверстие стержней для предотвращения зарастания его костной тканью. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., N - 0,05% тах., N - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	30	15 225	456 750
69	Винт компрессионный М6х1	Винт компрессионный, размером М6, должен быть совместим с реконструктивным плечевым стержнем, позволяет компрессию на проксимальный блокирующий винт. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5% - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., N - 0,08% тах., N - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	7	11 340	79 380
70	Пластина внутрикостная для стопы изогнутая, правая, левая L-4,5 мм, 50 мм.	Пластина внутрискостная блокируемая изогнутая/прямая, правая/левая - длиной 45 и 50 мм, предназначена для коррекции вальгусной деформации 1-ой кости стопы. Пластина в дистальной части должна иметь 2 отверстия для блокируемых винтов диаметром 2,4 мм. в проксимальной части должна иметь острие, облегчающее введение пластины в костномозговой канал. Толщина пластины 1,8 мм. Форма пластины должна быть изогнутой, что позволяет стабильную фиксацию в костномозговом канале. Пластина по конструкции должна иметь профили повышенной жесткости. Каждая пластина должна иметь ребро фиксирующее пластину в костномозговом канале. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., N - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	10	136 395	1 363 950
71	Винт 2,4x8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм	Винты блокирующие: винты имеют резьбу по внешнему диаметру головки, что позволяет достичь блокирования при вкручивании винта в пластину, диаметр винтов 2,4 мм, длина винтов 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 32 мм, 40 мм. Диаметр головки винта 4 мм, под отверстие Т8 «звездочка». Резьба на всю длину ножки винта. Все винты имеют самонарезающую резьбу, что позволяет фиксировать их без использования метчика. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка винтов зеленым цветом. Материал изготовления: титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., N - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	590	15 866	9 360 940
72	Винт дистальный 4,0x25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм	Винт длиной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм Резьба двухзаходная диаметром 4мм и 4,5 мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отверстие типа Torx T25, глубина шлица 2,5мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., N - 0,08% тах., N - 0,05% тах., H - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт бирюзового цвета.	шт	260	6 563	1 706 380
73	Винт дистальный 3,0x 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм Т	Винт дистальный 3,0 - Винт длиной 25 мм, 30мм, 35 мм, 40 мм с переменным диаметром. Резьба двухзаходная диаметром 3мм. Резьба на винте полная. Головка винта цилиндрическая диаметром 6,8мм, высотой 3мм под отверстие типа Torx T25, глубина шлица 2,3мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет фиксировать его без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное начало, вершинный угол - 60°. Конусное начало имеет 2 подточки под углом 15°. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% тах., Fe - 0,25% тах., O - 0,2% тах., C - 0,08% тах., N - 0,05% тах., N - 0,009% тах., Ti - остальное. Полирование изделия: вибрационная обработка. Винт розового цвета.	шт	11	8 400	92 400







77	Винт компрессионный М8х1,25	Винт компрессионный - должен быть совместим с внутренней резьбой внутреннего отверстия в проксимальной части используемого вертельного стержня. Винт используется для блокирования фиксационного канюлированного (шечного) винта. Размеры винта: резьба М8х1,25мм на промежутке 8мм, длина резьбы 26мм, длина дистальной конусной части 10мм, угол конуса 20° завершенный сферической поверхностью радиусом R1,95. Диаметр нерезьбовой поверхности 6,8мм. Шлиц винта выполнены под шестигранную отвертку S4 мм, глубина шестигранного шлица 4,2мм. Винт неканюлированный. Имплантаты должны быть оценены по критерию безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	10	14 102	141 020
78	Микровинт 2,0х6 мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм.	Диаметр резьбы винтов 2 мм, длина винтов 6мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм резьба на винте полная. Головка винта полупотайная, диаметром 3мм, высотой 1,8мм под крестообразную резьбу, глубина шлица 1мм и выполненного в форме чаши по радиусу R1,8мм. Винт имеет самонарезающую резьбу что позволяет его фиксировать без использования метчика. Рабочая часть винта имеет конусное наклдо-вершинный угол - 60°. Конусное наклдо- имеет 2-полюска-длинной 5мм и нарезаны по радиусу R2мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка. Винт зелёного цвета.	шт	150	9 127	1 369 050
79	Пластинка для остеотомии большеберцовой кости левая, правая 3мм, 5мм, 7,5мм, 9мм, 10мм, 11 мм, 12,5мм, 15мм, 17,5мм	Пластинка для остеотомии большеберцовой кости, для подмышечковой остеотомии большеберцовой кости. Левая и правая. Должна иметь 2 блокируемых отверстия для спонгиозных винтов диаметром 6,5 мм, и 2 блокируемых отверстия для блокируемых винтов диаметром 5,0 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Должна иметь дистанцирующий упор высотой 3 мм, 5 мм, 7,5 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12,5 мм, 15 мм, 17,5 мм, на выбор оперирующего врача. Должны иметься отверстия для спиц диаметром 2 мм. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин синим цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	2	92 715	185 430
80	Пластинка бездренная проксимальная околоплотевная короткая левая, правая 10отв., 12отв, L-326 мм, 378 мм.	Пластинка для бездренной кости правая и левая - используется при перипротезных переломах бездренной кости. Пластинка фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластинки отражает форму кости. Пластинка правая, левая. Толщина пластинки 7,1мм. Длина пластинки L-326 мм, 378мм, ширина пластинки 22мм, в диафизарной части пластинки находятся сужения, ширина 18мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать голову винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластинки с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластинки оправивают контакт пластинки с кожей, улучшает кровообращение тканей вблизи имплантата. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Титан, технические нормы: ISO 5832/3; состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее.	шт	2	598 566	1 197 132
81	Пластинка ладонная для лучевой кости левая и правая, 11отв., 13отв., 15отв.	Пластинка для лучевой кости ладонная длинная левая и правая, для ладонной поверхности дистального отдела лучевой кости, длиной 148 мм, 174 мм, 200 мм, 11, 13, 15 блокируемых отверстия в диафизарной части пластинки, для блокируемых винтов диаметром 3,5 мм, и 2 отверстия для кортикальных самонарезающих винтов диаметром 3,5 мм. Ширина проксимальной части 21 мм. В проксимальной части 5 блокируемых отверстий для блокируемых винтов диаметром 3,5 мм, данные отверстия имеют опорную конусную часть и нарезную цилиндрическую. Толщина пластин 2,5 мм. Имеются отверстия для спиц диаметром 2,0 мм. Конструкция пластин должна позволять их интраоперационный изгиб. Импланты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Маркировка пластин зеленым цветом. Материал изготовления - титан, технические нормы: состав материала: Al - 5,5 - 6,5%, Nb - 6,5 - 7,5%, Ta - 0,50% max., Fe - 0,25% max., C - 0,08% max., N - 0,05% max., H - 0,009% max., Ti - остальное. Полирование изделий: механическое; полирование черное; полирование заканчивающее; вибрационная обработка.	шт	4	152 250	609 000
82	Винт канюлированный (подтаранный) 8мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм.	Применяется при лечении плоско-вальгусной стопы (плоскостопия) у детей и подростков. Винт длиной 18мм, диаметром 8мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, 13 мм, 14 мм. Резьба коническая диаметром 8мм, 9мм, 10мм, 11мм, 12мм, 13мм, 14мм, углом наклона профиля 4°. Глубина резьбы 1мм. Винт канюлированный. Диаметр канюлированного отверстия 2,1мм. Края винта закруглены по радиусу R=3мм. В проксимальной части винта находится шлиц под шестигранную отвертку S4, глубина шлица 3,5мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления: титан, технические нормы: ISO 5832/3. Винт бирюзового цвета.	шт	18	94 500	1 701 000



83	Инструменты д/канюлированных (подтаранных) винтов	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. Ручки, рукоятки, держатели инструментов (отверток, шил, ключей, некоторых долот и остеотомов) должны быть изготовлены из сплавов алюминия или титаногита. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Изделия из алюминия с обработанной поверхностью должны обладать высокой стойкостью к коррозии. Перечень должен соответствовать ассортименту, применяемому в ежедневной операционной практике. Инструменты должны быть пригодны для многих операционных вмешательств в области ортопедической и травматологической хирургии, в частности, в лечении остеосинтеза переломов костей, аллопластики суставов, операционного лечения осложненных сращивания, ампутации либо лечения путем скелетного вытяжения. В состав набора инструментов входят следующие инструменты: Спица-направлятель 2,0мм - 2 шт. ручка Штайнмана для введения спицы - 1 шт., канюлированная отвёртка S4 - 1 шт и 7 мер винта размерами от 6мм до 14мм с шагом 1мм. Материал изготовления: Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	1	2 304 750	2 304 750
84	Пластина реконструктивная прямая R/L 84мм, 138мм, 192мм, 126мм, 180мм, 92мм, 146мм, 101мм, 155мм, 93мм, 147мм, 49мм, 103мм	Пластина для артротеза переднего/заднего ТТ 4 отверстия-левая-правая-используется-при-фиксации-артротеза-таранного-сустава- Пластина фигурная - 3D. Анатомический дизайн пластины отражает форму кости. Пластина левая/правая. Толщина пластины 4,5мм. Длина пластины L-84 мм, 138мм, 192 мм, 126мм, 180мм, 92мм, 146мм, 101мм, 155мм, 93мм, 147мм, 49мм, 103мм, ширина пластины в диафизарной части 16мм, в эпифизарной 24мм. Резьбовые отверстия имеют выпуклость в нижней части отверстия, что позволяет спрятать гребне головки винта и ограничить контакт резьбы винта с нижней стороны пластины с мягкими тканями. Нижние подрезы в диафизарной части пластины ограничивают контакт пластины с костью, удерживает кровоснабженные ткани вблизи имплантата. В эпифизарной части пластины расположены под разными углами в 3-х плоскостях 7 фазированных отверстий с двухзаходной резьбой 6,2мм, 4 отверстия диаметром 2,1мм под спицу для позиционирования пластины на кости и 1 компрессионной отверстие диаметром 2,1мм, длиной 7мм под спицу для компрессии таранного сустава. В диафизарной части пластины находится 1 компрессионное отверстие диаметром 6,2мм, расстояние между отверстиями 18мм и 1 компрессионное отверстие диаметром 4,5мм на расстоянии 72мм от края эпифизарной части пластины, позволяющее провести компрессию на промежутке 4мм. Пластина загнута по спирали. Диафизарная часть пластины латеральная, эпифизарная часть пластины передняя. Материал изготовления: сплав титана, соответствующий международному стандарту ISO 5832/2 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Пластина анодирована в серый цвет.	шт	2	267 750	535 500
85	Ножка эндопротеза головки лучевой кости (прямая, угловая)	Ножка цементная. Длина ножки 29,3мм (прямая) и 47,3 мм(угловая). Ножка совместима со всеми головками предлагаемого эндопротеза, изготовлены из кобальт-хромового сплава с квадратным поперечным сечением и фланцем, исполняющим функцию ограничителя. Обе части эндопротеза (головка и ножка) соединены по принципу сферического соединения (диаметр сферического шара 60мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза стандартная прямая и угловая, согнута под углом 15°, позволяющие осуществлять реконструктивный анатомоз. Модульная конструкция имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Ножка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде.	шт	2	154 000	308 000
86	Сплюснутая головка эндопротеза головки лучевой кости	Сплюснутая головка выполнена из полиэтилена высокой молекулярной массы. Головка отражает форму головки лучевой кости. Диаметр головки 20мм, 22 мм, 24 мм, высота 10мм, 12 мм и 14 мм. Головка используется с ножкой, которая крепится с использованием цемента в дистальном отделе лучевой кости. Головка эндопротеза соединяется с ножкой по принципу сферического соединения (диаметр сферического углубления головки 60мм), позволяет головке эндопротеза вращательное перемещение на угол 15° по отношению к длинной оси ножки, как вверх, так и вниз. В целом, весь диапазон наклонных движений по бокам головки эндопротеза составляет 30°. Головка эндопротеза имеет внешнюю поверхность, которая подвергается воздействию вогнутой поверхности сустава локтевой выемки. Сверху головка вогнута для контакта с выпуклой поверхностью головки плечевой кости. Движение головки эндопротеза относительно локтевой кости, уменьшает силы давления и трения системы головки эндопротеза и головки плечевой кости и радиального разреза имплантата сначала позволяет имплантирование ножки, а затем головки эндопротеза соответствующего размера. Головка эндопротеза головки лучевой кости поставляются в стерильном виде.	шт	2	88 000	176 000
87	Спица с трехгранной заточкой 3,0x380	Спица диаметром 3,0мм, длиной 380мм. Остриё сверху сплющено на размер 1,05мм, кончик трехгранный. Хвостовик расширяется до размера 2,2мм в ширину и сужен до толщины до 1,6мм. Имплантаты должны быть оценены по критериям безопасности и совместимости с процедурами магнитно-резонансной томографии. Материал изготовления - нержавеющая сталь, соответствующая международному стандарту ISO 5832 для изделий, имплантируемых в человеческий организм. Сталь технические нормы: ISO 5832/1; состав материала: С - 0,03% max., Si - 1,0% max., Mn - 2,0% max., P - 0,025% max., S - 0,01% max., N - 0,1% max., Cr - 17,0 - 19,0% max., Mo - 2,25 - 3,0% max., Ni - 13,0 - 15,0% max., Cu - 0,5% max., Fe - остальное.	шт	10	4 074	40 740
88	Отвертка под шестиграннык S 3,5	Инструменты для остеосинтеза должны быть изготовлены из коррозионностойких сталей, в связи с высоким содержанием хрома на поверхности нержавеющей стали образуется пассивная пленка, защищающая инструмент от коррозии. В результате электрохимической обработки алюминия на его поверхности образуется защитная окисная пленка натурального цвета (серебристо-серая), которая может быть	шт	4	119 700	478 800



		окрашена в разные цвета, чаще бирюзово-синий. Отвертка под шестигранный S 2,5 - Отвертка под шестигранный площадь рабочей части 2,5 мм. Отвертка под шестигранный S 3,5 - Отвертка под шестигранный площадь рабочей части 3,5 мм.				
89	Отвертка под шестигранный S 2,5	Отвертка S2,5 – Длина отвертки 300мм. Длина рукоятки 120мм. диаметр 34мм. сплашена на размер 25мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая. синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	4	119 700	478 800
90	Отвертка каннолированная S2	Отвертка каннолированная S2 – Длина отвертки 244мм. Отвертка каннолированная, диаметр каннолированного отверстия 1,2мм. Длина рукоятки 100мм. диаметр 16мм. Полая на расстоянии 72мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая. синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. сужается до диаметра 3,8мм на расстоянии 27,5мм от начала шлица. Закончена под шестигранный шлиц S2. Материал изготовления: медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	360 768	721 536
91	Отвертка под шестигранный каннолированная Sxd 2,5x1,1	Отвертка под шестигранный каннолированная Sxd 2,5x1,1 – Длина отвертки 244мм. Отвертка каннолированная, диаметр каннолированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм. диаметр 34мм. сплашена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая. синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. закончена под шестигранный шлиц S2,5. Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	240 207	480 414
92	Отвертка под шестигранный каннолированная S 5,0/2,1	Отвертка каннолированная S5,0/2,1 – Отвертка Т-образная. Длина отвертки 200мм. Отвертка каннолированная, диаметр каннолированного отверстия 2,1мм. Ширина рукоятки 80мм. диаметр 8мм. Диаметр рабочей части 9,8мм. закончена под шестигранный шлиц S5. Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	3	116 759	350 277
93	Отвертка под шестигранный каннолированная S 3,5/1,1	Отвертка под шестигранный каннолированная Sxd 3,5x1,1 – Длина отвертки 244мм. Отвертка каннолированная, диаметр каннолированного отверстия 2,7мм. Длина рукоятки 140мм. диаметр 34мм. сплашена на размер 25мм. Полая на расстоянии 80мм. Поверхность рукоятки рифленая. Рукоятка алюминиевая. синего цвета. Диаметр рабочей части 5мм. закончена под шестигранный шлиц S3,5. Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	116 759	233 518
94	Сверло 4,5/250	Сверла медицинские, размеры: 4,5x250 мм. 1,8x180 мм. 2,5x300 мм. 6,5x300 мм используются для рассверливания отверстий в кости, для последующего винчивания винтов, или иных фиксаторов и имплантов. Сверло 6,5 мм длиной 300 мм должно быть каннолированного варианта. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	10	41 996	419 960
95	Сверло 1,8/180	Сверло 1,8/180 - Длина сверла 180мм. диаметр рабочей части сверла 1,8 мм длиной 45мм. вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	20	34 535	690 700
96	Сверло 6,5/300	Сверло 6,5/300 - Длина сверла 300мм. диаметр рабочей части сверла 6,5 мм длиной 45мм. вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	5	31 245	156 225
97	Сверло 2,5/300	Сверло 2,5/300 - Длина сверла 300мм. диаметр рабочей части сверла 2,5 мм длиной 45мм. вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	20	24 668	493 360
98	Сверло 2,0/150	Сверло 2,0/150 - Длина сверла 150мм. диаметр рабочей части сверла 2 мм длиной 45мм. вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	18	20 556	370 008
99	Сверло каннолированное 2,5/1,2/150	Сверло каннолированное, размером 2,5/1,2/150 – Длина сверла 150мм. Диаметр рабочей части сверла 2,5мм. длина 15мм. вершинный угол 120°. Сверло каннолированное, диаметр каннолированного отверстия 1,2мм. Сверло имеет 3 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь. соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	8	192 405	1 539 240



100	Спица 1.0/220	Спица 1.0/220 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	70	3 289	230 230
101	Спица для кисти, без упора, L=150 мм, d= 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм с трехгранной заточкой, с первой заточкой.	Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы без упора диаметром 0,8 мм, 1,0 мм, 1,2 мм, длиной 150 мм, с первой заточкой. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза Г.А.Илизарова, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осложненных, окколывчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в свободном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы «Имплаптанты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус приуглубления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 кгс/мм <sup>2</sup> . Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполенных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.	шт	100	2 325	232 500
102	Спица 1.1/170	Спица 1.1/170 - Длина спицы 220мм, диаметр 1,0мм. Острие с трехгранной заточкой под углом 12°. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	70	3 570	249 900
103	Сверло интрамедуллярное тубоке 6,0	Канюлированные интрамедуллярные тубоке используются для рассверливания костномозгового канала, при интрамедуллярном остеосинтезе блокирующими стержнями, для создания ровного канала соответствующего диаметру вводимого стержня. Изготовлено из сплавов титана с нержавеющей сталью, что позволяет сверлу изгибаться, не нарушая анатомические изгибы костномозгового канала. Все сверла имеют атакующую коническую заточку, диаметром от 6 до 17 мм с шагом 1 мм. Длина сверла 47,5 см. Вариант сверл должен быть с наконечником (универсальный наконечник для соединения с электрическими дрелями разных производителей). Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1. Инструменты не имеют сроков годности и стерилизации, т.к. не подвергаются стерилизации заводом изготовителем и поставляются не стерильными.	шт	1	230 228	230 228
104	Сверло интрамедуллярное тубоке 7,0		шт	1	230 228	230 228
105	Сверло интрамедуллярное тубоке 8,0		шт	2	230 228	460 456
106	Сверло интрамедуллярное тубоке 9,0		шт	2	230 228	460 456
107	Сверло интрамедуллярное тубоке 10,0		шт	2	230 228	460 456
108	Сверло интрамедуллярное тубоке 11,0		шт	2	230 228	460 456
109	Сверло интрамедуллярное тубоке 12,0		шт	2	230 228	460 456
110	Сверло интрамедуллярное тубоке 13,0		шт	2	230 228	460 456
111	Сверло интрамедуллярное тубоке 14,0		шт	1	230 228	230 228
112	Сверло интрамедуллярное тубоке 15,0		шт	1	230 228	230 228
113	Сверло интрамедуллярное тубоке 16,0		шт	2	230 228	460 456
114	Сверло интрамедуллярное тубоке 17,0		шт	2	230 228	460 456
115	Сверло 3.5/250	Сверло с измерительной шкалой 3.5/250 - Длина сверла 250мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой: 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 166мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	10	32 890	328 900
116	Сверло с измерительной шкалой 3.5/220	Сверло с измерительной шкалой 3.5/220 - Длина сверла 220мм, диаметр рабочей части сверла 3,5 мм длиной 45мм, вершинный угол 50°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 25°. Сверло с нанесённой лазером измерительной шкалой: 2 одинаковые шкалы на расстоянии 83мм и 141мм, берущие своё начало с отметки 20мм с шагом 5 мм до отметки 70мм. Хвостовик сверла цилиндрический. Материал изготовления: Медицинская антикаррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	30	44 401	1 332 030







125	Сверло 1,6/8,0	Сверло 1,6/8 – Сверло с отграничителем глубины сверления. Длина сверла 109мм, диаметром в ведущей части 2,35мм. Диаметр рабочей части сверла 1,6мм длиной 9мм, режущая часть сверла 7мм, угол при вершине 90°. Сверло имеет 2 острия, угол наклона спиралей острия 20°. Хвостовик сверла конусообразный с закругленной вершиной, длина 2,5мм, вершинный угол 44°, на расстоянии 3,5мм с округленным краем по всему диаметру, глубиной 0,5мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту /ISO 7153-1.	шт	5	35 640	178 200
126	Проводник проволоки 30,5мм	Направитель проволоки с очком 30,5см – Длина инструмента 305мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть в форме крючка с отверстием на конце диаметром 1мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	120 048	240 096
127	Проводник проволоки 285мм	Направитель проволоки с очком 28,5см – Длина инструмента 285мм. Рукоятка длиной 120мм, шириной 15мм, поверхность гладкая. Рабочая часть в форме крючка с отверстием на конце диаметром 1мм. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	2	120 048	240 096
128	Костодержатель прямой 200мм	Костодержатель 200мм – Длина инструмента 200мм Ширина 122мм. 2 рычага длиной 146мм каждый, закончены овальными кольцами с радиусом R10мм, длиной 35мм. 2 захвата, концы которых изогнуты по радиусу R30. На внутренней поверхности захватов находятся острые зубчики с вершинным углом 30°. Длина захватов 54мм. В нижнем рычаге зафиксирован радиусный зубчатый механизм с запятой. Конструкция служит для фиксации захватов во время фиксации отломков кости. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту /ISO 7153-1.	шт	4	133 204	532 816
129	Кусачки для стержней диаметром 6мм, со съёмными ручками, длиной 470мм	Шпильки для резания стержней 47см – Длина инструмента 470мм, ширина в разложенном виде 200мм. 2 рычага пересекающихся на расстоянии 362мм от конца клеши, рычаги прямые, диаметром 20мм. Рабочая часть кусачек – губки с острыми краями для скусывания проволоки диаметром до 6мм. Ширина каждой губки 5мм, длина 118мм. Губки и рычаги соединены в 4 пунктах. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1	шт	4	623 261	2 493 044
130	Долото, длина 170мм, ширина от 7мм	Долото 7/170мм – Длина инструмента 170мм. Рукоятка длиной 110мм, шириной 10мм, толщиной 6мм, рифлёная поверхность, представляет проскальзывание в руке. На конце рукоятки пробойник 10x10мм. Рабочая часть клиновидная шириной 7мм, длиной 60мм, градус наклона острия 45° на одну сторону. Материал изготовления: Медицинская антикоррозийная сталь, соответствующая стандарту ISO 7153-1.	шт	4	53 340	213 360
131	Кусачки для спиц	Кусачки должны обеспечить скусывание спицы диаметром до 2 мм, включительно, при этом на режущих кромках кусачек после скусывания не допускается появление сколов и пластических деформаций видимых невооружённым глазом. Брашши кусачек после скусывания должны возвращаться в исходное положение под действием возвратной пружины. Длина кусачек не должна превышать 235 мм.	шт	4	156 626	626 504
132	Прямая реконструктивная пластинка II, 10отв., 11отв., 12отв., 14отв., 16отв., 18отв., 20отв., 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм.	Реконструктивная пластинка должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластинка должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластинка должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластинка должна иметь 10, 11, 12, 14, 16, 18 и 20 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафрагной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля диафрагной части пластины должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 96 мм, 108 мм, 120 мм, 144 мм, 168 мм, 192 мм, 216 мм. Пластинка должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	5	36 256	181 280
133	Пластинка прямая диафрагзная, бедренная, 8отв., 10отв., 12 отв., 14отв., 16отв., 18отв., 180 мм, 216 мм, 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм.	Пластинка должна быть изготовлена из негетерогенного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластинка должна иметь 8, 10, 12, 14, 16, 18 круглых блокировочных и 2 овальных отверстий под винты диаметром 5,0 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 18,0 мм. Ширина диафрагной части пластины должна составлять не менее 17,5 мм. Длина пластины должна быть 216 мм, 252 мм, 288 мм, 324 мм, 360 мм. Пластинка должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.	шт	5	49 852	249 260



134	<p>Пластинна прямаа диафизарная. большиберцовая, 10 отв., 11 отв., 12 отв., 198,5 мм, 216 мм, 233,5 мм.</p>	<p>Прямая тibiaльная пластинна должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластинна должна иметь на концах по одному отверстию для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластинны. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластинны должно быть расположено 10, 11, 12 отверстий, из них по центру пластинны два овальных, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые симметрично расположенные блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластинны должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластинны должна составлять 198,5 мм, 216 мм, 233,5 мм. Пластинна должна иметь индивидуальную утаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
135	<p>Дистальная медальная большиберцовая пластинна II леваа, правая ботва, 8 отв., 10 отв., 12 отв., 14 отв., 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм.</p>	<p>Дистальная медальная тibiaльная пластинна должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластинны должна быть отогнута кнаружи и конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела большиберцовой кости, а так же иметь выступ. Пластинна имеет в дистальной и проксимальной части по одному отверстию для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластинны. Пластинна должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластинны. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метадиафизарной части пластинна должна иметь 9 круглых отверстий, одно из них в выступе, под блокированные винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластинна должна иметь 6, 8, 10, 12 и 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластинны должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,5 мм и не более 3,9 мм. Длина пластинны должна быть 129,5 мм, 153,5 мм, 177,5 мм, 201,5 мм, 225,5 мм. Пластинна должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную утаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>
136	<p>Пластинна прямаа диафизарная, для плечевой кости, 6 отв., 8 отв., 10 отв., 12 отв., 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм.</p>	<p>Прямая плечевая пластинна должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластинна должна иметь отграниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет трапецевидной формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В диафизарной части пластинны должно быть расположено 6, 8, 10 и 12 отверстий, из них по центру пластинны два овальных отверстия, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий диафизарной части пластинны должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластинны должна составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Высота профиля диафизарной части пластинны должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,5 мм. Длина пластинны должна составлять 107,9 мм, 137,3 мм, 166,7 мм, 196,1 мм. Пластинна должна иметь индивидуальную утаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>



137	<p>Пластинка прямая диафизарная для локтевой и лучевой кости, 6 отв., 7отв., 8отв., 9отв., 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм.</p>	шт	26	42 488	1 104 688
138	<p>Проксимальная латеральная бедренная пластинка III лева, правая, 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., L 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм.</p>	шт	4	81 010	324 040
139	<p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластинка IV левая, правая, 7отв., 9отв., 11отв., 169 мм, 201 мм, 233 мм</p>	шт	7	68 547	479 829

Указь прямая пластинка для костей предплечья должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластинка имеет на концах по одному отверстию для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластинка должна иметь организованный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволгов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластинка должна иметь 6, 7, 8, 9 отверстий, из которых два овальных отверстия по центру пластины, позволяющих проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не более 3,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 13,0 мм и не более 14,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 99 мм, 112 мм, 125 мм, 138 мм. Пластинка должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Пластинка должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластинка должна иметь в проксимальной части 3 отверстия и в дистальной части одно отверстие для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластинка должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволгов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части должно быть 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 6,5 мм. В диафизарной части должно быть 7, 9, 11, 13 отверстий, одно их них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, одно круглое блокировочное под винты диаметром не менее 6,5 мм, остальные асимметрично расположенные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не более 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 17,0 мм и не более 17,5 мм. Высота профиля диафизарной части должна составлять не менее 4,8 мм и не более 5,8 мм. Длина пластины должна быть 154 мм, 190 мм, 226 мм, 262 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности. Пластинка должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Пластинка опорная для латерального мышелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластинка имеет в дистальной и в проксимальной части по одному отверстию для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластинка должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволгов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В метадиафизарной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластины должна иметь 9, 11 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 16,0 мм и не более 17 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0. Длина пластины должна быть 169 мм, 201 мм, 233 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.



140	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина IV, левая и правая 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., L, 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм.</p>	<p>Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части не менее 8 отверстий для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластины должна иметь 4 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластина должна иметь 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, из них одно овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,0 мм и не более 12,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 78 мм, 90 мм, 102 мм, 114 мм, 126 мм, 138 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	2	68 547	137 094
141	<p>Пластина для ключицы диафизарная II, левая, правая 6отв., 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм.</p>	<p>Ключичная диафизарная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом S-образной анатомической кривизны ключицы и иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина должна быть предназначена под блокировочные винты диаметром не более 3,5 мм и иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластина должна иметь 6, 7, 8, 9, 10 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 71,9 мм, 83,9 мм, 95,8 мм, 107,5 мм, 118,9 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	73	64 241	4 689 593
142	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина II, 2отв., 3отв., 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., 8отв., длинная 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм.</p>	<p>Проксимальная латеральная плечевая пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть преформирована и иметь прямоугольное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела плечевой кости. Пластина должна иметь не менее 11 отверстий в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, и позволяющих фиксировать к пластине мягкотканый массив и одно отверстие для фиксации направлятеля. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части пластины должна иметь 9 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения стабильной фиксации проксимального фрагмента. В диафизарной части пластины должна иметь 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий не менее 18,0 мм и не более 19,0 мм. Ширина диафизарной части пластины не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Длина пластины должна быть 86 мм, 104 мм, 122 мм, 140 мм, 158 мм, 176 мм, 194 мм. Пластина должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.</p>	шт	73	84 975	6 203 175



143	<p>Пластинка ключичная с крючком IV и V, левая и правая 4отв., 5отв., 6отв., 7отв., - 14 мм.</p>	шт			
144	<p>Проксимальная пластинка для локтевой кости II левая и правая, 6отв., 8отв., 125 мм, 151 мм.</p>	шт	8	62 315	498 520
145	<p>Дистальная медиальная пластинка для плечевой кости II левая, правая 3отв., 5отв., 7отв., 9отв., 11отв., 13отв., 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм.</p>	шт	28	74 778	2 093 784

Ключичная пластинка должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластинка должна быть преформирована с учетом анатомической кривизны и иметь полуферрическое расширение в латеральной части. Пластинка должна иметь крючок-фиксатор, расположенный у латерального конца пластины, глубина крючка должна быть не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Пластинка должна иметь опрессованный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Пластинка должна иметь 4, 5, 6 и 7 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 14,0 мм и не более 15,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,5 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Пластинка должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Проксимальная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ книзу и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластинка имеет в проксимальной части 7 отверстий и в дистальной части 1 отверстие для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины. Пластинка должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В проксимальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных резьбовых отверстий, два из них в выступе, для винтов диаметром не менее 3,5 мм. В диафизарной части пластинка должна иметь 6 и 8 отверстий: одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 125 мм и 151 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Дистальная медиальная плечевая пластинка должна быть изготовлена из нестерилизованного титана, соответствующего ISO 5832-2:2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластинка имеет в проксимальной части отверстие для спиц, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластинка должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не более 2,7 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь 3, 5, 7, 9, 11, 13 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не более 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 3,5 мм. Длина пластины должна составлять 58 мм, 84 мм, 110 мм, 136 мм, 162 мм, 188 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.



146	<p>Дистальная латеральная пластина для плечевой кости II левая, правая 4отв., 6отв., 8отв., 10отв., 12отв., 70 мм., 94 мм., 120 мм., 146 мм., 172 мм.</p>	шт	28	74 778	2 093 784
147	<p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VI левая, правая, 8отв., 8отв., 115 мм., 147 мм.</p>	шт	14	68 547	959 658
148	<p>Дистальная латеральная бедренная пластина II левая, правая, 7отв., 8отв., 9отв., 10отв., 11отв., 12отв., 13 отв., 14отв., 158 мм., 176 мм., 194 мм., 212 мм., 230 мм., 248 мм., 266 мм., 284 мм.</p>	шт	28	81 010	2 268 280

Пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута наружу, иметь выступ кнаружи и быть конически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела плечевой кости. Пластина имеет в проксимальной части отверстие для спиц, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластина должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий для винтов диаметром не более 2,7 мм, из них два в высоту, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластина должна иметь одно овальное отверстие, позволяющее проводить провизорную фиксацию короткарьным винтом диаметром не менее 3,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта. В диафизарной части пластина должна иметь 4, 6, 8, 10, 12отв., круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 3,5 мм, расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 10,0 мм и не более 11 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,5 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 70 мм., 94 мм., 120 мм., 146 мм., 172 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь расширение L-образной формы, соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь в проксимальной части 3 отверстия для спиц, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В L-образном расширении пластина должна иметь 3 круглых блокировочных отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластина должна иметь 6, 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию короткарьным винтом диаметром не более 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 15,0 мм и не более 16,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 11,5 мм и не более 12,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 115 мм., 147 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Дистальная латеральная бедренная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть преформированна и иметь расширение, соответствующее анатомической кривизне дистального отдела бедренной кости. Пластина должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части должно быть расположено 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не менее 5,0 мм. В диафизарной части должно быть 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию короткарьными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно быть не менее 17,0 мм и не более 18,0 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 16,0 мм и не более 17,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,5 мм и не более 5,5 мм. Длина пластины должна быть 158 мм., 176 мм., 194 мм., 212 мм., 230 мм., 248 мм., 266 мм., 284 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.



149	<p>Пластина для ключицы с латеральным расширением II лева, правая 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв. 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм.</p>	шт	65	68 547	4 455 555
150	<p>Проксимальная латеральная большеберцовая пластина VII лева, правая, 40тв., 50тв., 70тв., 90тв. 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм.</p>	шт	29	81 010	2 349 290
151	<p>Латочная пластина VIII, 60 мм. (L,R)</p>	шт	6	58 350	350 100

Ключицная пластина должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие II поколения, серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом s-образной анатомической кривизны ключицы и иметь в латеральной части сферическое расширение. Должна иметь боковые выборки, позволяющие легко ее адаптировать к анатомическим контурам. Пластина в медиальной части должна иметь отверстие для спицы, позволяющее корректно выполнять позиционирование пластины. Пластина должна иметь опроченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев винтов и их заклинивания по типу холодного блокировочных отверстий в пластине минимизирует возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластинеского приваривания. В латеральной части пластины должна иметь 6 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 2,7 мм и одно под винт не менее 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. Тело пластины должно иметь 4, 5, 6, 7, 8 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий составляет не менее 11,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина латеральной части пластины составляет не менее 10,0 мм и не более 11,0 мм. Длина пластины должна быть 88 мм, 100 мм, 112 мм, 124 мм, 135 мм. Высота профиля не менее 3,0 мм и не более 4,0 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности и иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Пластина опорная для латерального мыщелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь небольшое клиновидное расширение соответствующее анатомической кривизне проксимального отдела большеберцовой кости. Пластина должна иметь 3 отверстия в проксимальной части и 1 отверстие в дистальной части для спиц, позволяющих корректно выполнять позиционирование пластины, либо фиксировать к пластине мягкотканый массив. Пластина должна иметь ограниченный контакт с костью и возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластинеского приваривания. В метафизиарной части пластины должна иметь 8 круглых блокировочных отверстий, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В теле пластины имеется одно круглое косое отверстие под блокировочный винт диаметром не более 3,5 мм. В диафизарной части пластины должна иметь 4, 5, 7, 9 отверстия, одно из них овальное, позволяющее проводить провизорную фиксацию кортикальным винтом диаметром не менее 4,5 мм, введенным в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 17,0 мм и не более 18 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 4,0 мм и не более 5,0 мм. Пластина должна быть длиной 126 мм, 144 мм, 180 мм, 216 мм. Пластина должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Пластина пяточная должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Пластина должна быть преформирована с учетом анатомических контуров пяточной кости. Пластина предназначена под блокируемые винты диаметром не более 3,5 мм. Конструкция стволлов круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластинеского приваривания. Длина пластины должна составлять 60,0 мм. Высота профиля должна составлять не менее 1,0 мм и не более 1,5 мм. Пластина должна быть для левой и правой пяточной кости. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.



152	<p>Дистальная латеральная малоберцовая пластинка У лева, правая 40тв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., 90тв., 82 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм, 147 мм.</p>	шт	140	58 350	8 169 000
153	<p>Проксимальная медиальная Т-образная большеберцовая пластинка II, 4 отв., 50тв., 60тв., 70тв., 80тв., левая и правая, 81 мм, 97 мм, 113 мм, 129 мм, 145 мм.</p>	шт	13	62 315	810 095
154	<p>Винт блокирующий 5,0x30мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм.</p>	шт	550	7 478	4 112 900
155	<p>Винт блокирующий, канюлированный 6,5x80 мм, 85 мм, 90 мм, 95мм, 100 мм.</p>	шт	13	9 348	121 524
156	<p>Винт кортикальный полная резьба, титановый 4,5x 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.</p>	шт	150	3 966	594 900

Пластинка должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Дистальная часть пластины должна быть отогнута кнаружи и сферически расширена в соответствии с анатомической кривизной дистального отдела малоберцовой кости. Пластинка имеет в дистальной части 5 отверстий для спиц, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины. Пластинка должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы краев пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В дистальной части пластины должна иметь 5 круглых блокировочных отверстий под винты диаметром не более 3,5 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов. В диафизарной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8, 9 отверстий, из них два овальных, позволяющих проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 3,5 мм. введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винтов, оставшие круглые блокировочные отверстия под винты диаметром не менее 3,5 мм. Расстояние между центрами отверстий должно составлять не менее 12,0 мм и не более 13,0 мм. Ширина пластины должна составлять не менее 8,0 мм и не более 9,5 мм. Высота профиля должна составлять не менее 2,0 мм и не более 3,0 мм. Длина пластины должна быть 82,0 мм, 95 мм, 108 мм, 121 мм, 134 мм, 147 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности. Изделие должно иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Пластинка для медиального мышелка голени должна быть изготовлена из нелегированного титана, соответствующего ISO 5832-2-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Проксимальная часть должна быть отогнута кнаружи и иметь Т-образное расширение, соответствующее анатомической кривизне проксимального медиального отдела большеберцовой кости. В проксимальной части пластины должна иметь 4 отверстия для спиц, позволяющих корректно выполнить позиционирование пластины и фиксировать к пластине мягкотканый массив. Пластинка должна иметь возможность минимально инвазивной установки за счет конической формы края пластины. Конструкция стволы круглых блокировочных отверстий в пластине должна минимизировать возможность заедания резьбы винтов и их заклинивания по типу холодного пластического приваривания. В Т-образном расширении пластины имеет 3 круглых блокировочных отверстия для винтов диаметром не менее 5,0 мм, позволяющих осуществлять через них многонаправленное введение винтов для обеспечения поддержки суставной поверхности. В диафизарной части пластины должна иметь 4, 5, 6, 7, 8 отверстий, одно из них овальное, позволяющее проводить проволочную фиксацию кортикальными винтами диаметром не менее 4,5 мм, введенными в нейтральном положении, либо обеспечивать эффект межфрагментарной компрессии при эксцентричном положении винта, остальные круглые блокировочные отверстия для винтов диаметром 5,0 мм. Расстояние между центрами отверстий в диафизарной части пластины должно составлять не менее 16 мм и не более 17 мм. Ширина диафизарной части пластины должна составлять не менее 12 мм и не более 13 мм. Высота профиля в диафизарной части пластины должна составлять не менее 3,5 мм и не более 4,0 мм. Длина пластины должна быть 81 мм, 97 мм, 113 мм, 129 мм, 145 мм. Пластинка должна быть для левой и правой конечности. Пластинка должна иметь индивидуальную упаковку с маркировкой завода изготовителя.

Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 30 мм, 34 мм, 38 мм, 42 мм, 44 мм, 48 мм, 55 мм, 60 мм, 70 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.

Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 13485:2003 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 6,5 мм, длиной 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Диаметр канюли должен быть не менее 2,5 мм. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластины и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standrive, что улучшает передачу крутящего момента.

Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 58 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм, 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.



157	Винт кортикальный полная резьба, титановый 3,5x16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 16 мм, 18 мм, 20 мм, 26 мм, 30 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, с резьбой по всей длине. Головка винта должна быть конической формы. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь шестигранный шлиц.	шт	250	3 059	764 750
158	Винт блокирующий (Т15) 3,5x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 3,5 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 24 мм, 26 мм, 28 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 55 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 85 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна быть минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластинны и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	шт	5 040	3 966	19 988 640
159	Винт блокирующий 2,7x12мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм.	Винт должен быть изготовлен из сплава титана, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 2,7 мм, длиной 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм, 22 мм, 26 мм, 30 мм, 34 мм, 36 мм, 40 мм, 44 мм, 46 мм с резьбой по всей длине. Резьба должна быть мелкая кортикальная. Винт должен иметь режущие кромки (саморез). Самонарезающая резьба уменьшает время вкручивания винта. Головка винта должна быть конической с наружной метрической резьбой, иметь гладкое расширение в конце шпильки. Конструкция резьбы на головке винта должна минимизировать возможность заедания резьбы в шлице пластинны и его заклинивания по типу холодного пластического приваривания. Винт должен иметь шлиц типа Standard, что улучшает передачу крутящего момента.	шт	468	3 966	1 856 088
160	Блокирующий винт 5x32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 66 мм, 70 мм, 76 мм.	Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 5,0 мм, длиной 32 мм, 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, 66 мм, 70 мм, 76 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отверстия. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр.	шт	260	5 665	1 472 900
161	Блокирующий винт 4,5 x 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм.	Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тело винта должно быть диаметром 4,5 мм, длиной 36 мм, 40 мм, 46 мм, 50 мм, 56 мм, 60 мм, с кортикальной резьбой по всей длине. Резьба должна быть самонарезающая. Головка винта должна быть конической формы и иметь шестигранный шлиц 4,5мм. По центру на дне шлица должно быть резьбовое отверстие диаметром 1 мм для соединения с удерживающим винтом на рабочей части отверстия. Винт должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: каталожный номер, длина и диаметр.	шт	100	5 665	566 500
162	Проксимальный канюлированный безрезный стержень, короткий (диаметр/длина) 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм x 200 мм, 230 мм.	Гамма стержень должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертельной области бедренной кости. Стержень должен быть канюлированный, диаметр канюли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. В проксимальной части должен быть изгиб наружу не более 5 град.; в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 15,8 мм для обеспечения стабильности при наружных. Стержень должен вводиться антеградно, с вершины большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом. 1 винтом. В проксимальной части должно быть отверстие диаметром не менее 10,5 мм под углом не менее 130 град. к оси стержня. В дистальной части должно быть 1 овальное отверстие, диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепого винта разработана для предотвращения врастания костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможность ретулировки длины этого стержня. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, 12 мм, длина стержня 200 мм и 230 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.	шт	170	77 044	13 097 480



163	<p>Проксимальный каннолированный безрезный организм, длинный, левый и правый (диаметр/длина) 9,5 мм, 10 мм, 11 мм х 340 мм, 360 мм, 380 мм.</p>	<p>Гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стержень должен быть предназначен для остеосинтеза переломов вертебральной области бедренной кости. Стержень должен быть каннолированным, диаметр канноли должен быть не менее 4,6 мм. Поперечное сечение должно быть в форме круга. На стержне должны быть продольные желобки, предназначенные для облегчения введения. Стержень должен иметь неглубокие кресты по всей длине, повторяющей форму безрезной кости и в проксимальной части изгиб кнаружи 5 град. в проксимальной части должно быть утолщение диаметром 1,5, 8 мм для обеспечения стабильности при нагрузках. Стержень должен вводиться антеградно, с вершины большого вертела. Стержень блокируется динамическим способом, 1 винтом. В проксимальной части должно быть 2 отверстия, одно из них круглого диаметра не менее 5,0 мм, второе овальное для динамизации диаметром не менее 5,0мм. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Конструкция слепой винта разработана для предотвращения вращения костной ткани в полость проксимального отдела стержня, а также возможности регулировки длины этого стержня. Стержень должен быть для левой и правой конечности. Диаметр стержня должен быть 9,5 мм, 10 мм, 11 мм, длина стержня 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку, в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	шт	45	100 271	4 512 195
164	<p>Винт шестичный, каннолированный 10,5 мм х 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.</p>	<p>Винт стягивающий должен быть изготовлен из титанового сплава соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Тип резьбы винта должен быть спонгиозный. Резьбовой участок должен быть длиной не менее 30 мм. Гладкая часть винта должна иметь не менее 4 продольных желобка для фиксации стопорным винтом. Желобки должны располагаться не более чем через 90 град. Наружный диаметр резьбы должен быть не более 10,5 мм. Диаметр каннолиции должен быть не менее 3,3 мм. Длина винта должна быть 90 мм, 95 мм, 100 мм, 105 мм, 110 мм, 115 мм.</p>	шт	215	33 990	7 307 850
165	<p>Фиксационный проксимальный винт</p>	<p>Винт должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Стопорный винт предназначен для защиты стягивающего винта от вращения и одновременно обеспечивает его перемещение в боковом направлении. Винт имеет резьбовую часть длиной не менее 8,5 мм и диаметром не менее 7,0 мм. Общая длина винта не менее 13,5 мм</p>	шт	215	9 348	2 009 820
166	<p>Стержень большеберцовый каннолированный 11 8,5 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, дл. 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм.</p>	<p>Интрамедуллярный гвоздь (стержень) должен быть изготовлен из титанового сплава, соответствующего ISO 5832-3-2014 для изделий, имплантируемых в организм человека и иметь анодированное покрытие серого цвета. Интрамедуллярный стержень обеспечивает возможность проводить оперативное вмешательство, создавая максимально стабильную фиксацию при диафизарных переломах большеберцовой кости, метафизарных переломах большеберцовой кости, определенных видах переломов тибialного плато и переломах зоны пилона. Стержень в базовой комплектации имеет слепой винт. Сочетание многоплоскостных вариантов блокирования в стержне и технических характеристик губчатых блокирующих винтов обеспечивает повышенную стабильность проксимального фрагмента при проведении остеосинтеза внутрисуставных переломов большеберцовой кости. Для этого в проксимальном отделе стержня должны быть 5 отверстий, из них: два отверстия диаметром не менее 5,0 мм во фронтальной плоскости, одно из которых овальное, для создания динамизации, второе круглое диаметром не менее 5,0 мм. В сагиттальной плоскости одно круглое отверстие с внутренней резьбой диаметром не менее 5,0 мм в козо-восходящем направлении; в косях плоскостях 2 круглых отверстия диаметром не менее 5,0 мм. Аксиально стабильные углы, образованные между сагиттальным и косями винтами, равные и каждый из них составляет не менее 41 градуса и не более 43 градусов. Проксимальный отдел стержня имеет угол не менее 9 градусов. В дистальном отделе стержня должно быть 5 отверстий, из них два круглых отверстия во фронтальной плоскости диаметром не более 4,5 мм, два отверстия в косях плоскости диаметром не более 4,5 мм, образующей при введении винта аксиально стабильный угол 28 градусов по отношению к сагиттальной плоскости. Дистальный отдел стержня имеет контактную плоскость, расположенную по перпендикулярности для блокирования дистального конца стержня без использования С-дуги, применяя метод компрессионно-рычажного наведения. Стержень должен быть диаметром 8,5 мм, 9 мм, 10 мм, 11 мм, длиной 280 мм, 300 мм, 320 мм, 340 мм, 360 мм, 380 мм. Стержень должен иметь упаковку завода изготовителя и маркировку в составе которой включены: название производителя, каталожный номер, длина и диаметр.</p>	шт	25	87 241	2 181 025
167	<p>Винт шовный, титановый, 3,5мм, с двумя нитями 2 Б/ВГ, с нитями</p>	<p>Винт шовный титановый предназначен для прикрепления мягких тканей к кости. Поставляется стерильным. Винт шовный титановый вместе с не рассасывающимися нитями крепится на устройстве ввода и имплантируется путем вкручивания. Диаметр винта 3,5 и 5,0 мм, длина винта 13,0 и 15 мм. Устройство ввода состоит из стержня вставного устройства и ручки вставного устройства. Может поставляться с нитями и без нити.</p>	шт	20	73 645	1 472 900
168	<p>Винт шовный, титановый, 5,0 мм, с двумя нитями 2 Б/ВГ, с нитями</p>		шт	100	73 645	7 364 500



169	Ример ретроградный, большеберцовый, 7,0мм, 8,0мм, 9,0мм, S	Ример ретроградный, большеберцовый, диаметром 7,0мм, 8,0мм, 9,0мм. Ретроградный дизайн обеспечивает быстрый и точный костный туннель. Проведение анатомического безрентного туннеля выполняется легко, нет необходимости в чрезмерном сгибании колена. Показания: реконструкция ПКС / ПКС, трансплантация аллотрансплантата мениска, реконструкция корня мениска.	шт	6	288 045	1 728 270
170	Канюля силиконовая, размерами 8×30мм	Канюля силиконовая. Двухсторонняя низкопрофильная конструкция увеличивает пространство в артроскопии. Мягкий и гибкий материал исключает повреждение тканей. Специально разработанная закрытая структура и текстура помогают значительно снизить утечку жидкости. Подходит для артроскопии колена, плеча и бедра. Размер 8х30. Бывают стерильными и нестерильными.	шт	3	36 369	109 107
171	Канюля силиконовая, размерами 8×40мм	Канюля силиконовая. Двухсторонняя низкопрофильная конструкция увеличивает рабочее пространство в артроскопии. Мягкий и гибкий материал исключает повреждение тканей. Специально разработанная закрытая структура и текстура помогают значительно снизить утечку жидкости. Подходит для артроскопии колена, плеча и бедра. Размер 8х40. Бывают стерильными и нестерильными.	шт	3	36 369	109 107
172	Канюля резьбовая, размерами 5×70мм	Канюля резьбовая. Оригинальный дизайн резьбы обеспечивает больше стабильный совместный подход. Разработанный из гибкого материала корпуса, уменьшает повреждение мягких тканей. Эргономичный дизайн для оптимальной маневренности. Прозрачный корпус для удобной визуализации инструментов и швов. Размер 5х70. Бывают стерильными и нестерильными.	шт	3	38 794	116 382
173	Канюля резьбовая, размерами 8×70мм	Канюля резьбовая. Оригинальный дизайн резьбы обеспечивает больше стабильный совместный подход. Разработанный из гибкого материала корпуса, уменьшает повреждение мягких тканей. Эргономичный дизайн для оптимальной маневренности. Прозрачный корпус для удобной визуализации инструментов и швов. Размер 8х70. Бывают стерильными и нестерильными.	шт	3	38 794	116 382
174	Переходник балка/балка, для балок/опор 8мм	Система внешней фиксации для чрескостного остеосинтеза должна состоять из следующих элементов: Стержень с измерительной шкалой, диаметром 4 и 5 мм, длиной от 120 до 250 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантируемых в человеческий организм.	шт	50	31 147	1 557 350
175	Переходник стержень/балка, для стержней 4-5 мм, и балок/опор 8 мм.	Переходник стержень/балка, переходник балка/балка 8 мм, используются для фиксации соединительных элементов между собой под заданным углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 5 мм и 8 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка синим и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.	шт	150	31 147	4 672 050
176	Стержень самосверлящий 4х120 мм	Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направляли диаметром 4 и 5 мм, используемые для точного наведения стержней. Т-образные ключи для стержней и винтов на крепежных элементах, ключ для окончательного затягивания, стабильно-репозиционные ключи.	шт	30	9 730	291 900
177	Стержень самосверлящий 4х150 мм	Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт	30	9 730	291 900
178	Стержень самосверлящий 5х120 мм		шт	30	9 730	291 900
179	Стержень самосверлящий 5х150 мм		шт	30	9 730	291 900
180	Стержень самосверлящий 5х180 мм		шт	30	9 730	291 900
181	Стержень самосверлящий 5х200 мм		шт	30	9 730	291 900
182	Стержень самосверлящий 5х250 мм		шт	20	9 730	194 600
183	Т-Ключ		шт	3	25 949	77 847
184	Стабилизационный/репозиционный ключ		шт	3	34 562	103 686
185	Направитель для стержней 4-5 мм		шт	3	51 838	155 514



186	Былка карбоновая диаметром 5 мм, длиной 200 мм	Былка карбоновая, длиной 200 мм, диаметром 5 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Carbon black). Переходник стержень/былка, переходник былка/былка 5 мм, используются для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 3 мм и 4 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка желтым и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.	шт	15	10 175	152 625
187	Переходник былка/былка, для балок/опор 5мм	Переходник былка/былка, для балок/опор 5 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Carbon black). Переходник стержень/былка, переходник былка/былка 5 мм, используются для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 3 мм и 4 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка желтым и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.	шт	10	29 370	293 700
188	Переходник стержень/былка, для стержней 3 мм, и балок/опор 5 мм.	Переходник стержень/былка, для стержней 3 мм, и балок/опор 5 мм, унифицирован под размер фиксирующих элементов (завки, переходники), черного цвета с маркировкой размера стержней золотистым цветом. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Carbon black). Переходник стержень/былка, переходник былка/былка 5 мм, используются для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 3 мм и 4 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка желтым и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.	шт	40	29 370	1 174 800
189	Стержень самосверлящий 3х100 мм	Стержень самосверлящий, диаметр 3 мм, длина 100 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантурных в человеческий организм. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели диаметром 3 мм и 4 мм, сверла для точного наведения стержней, ключ для стержней. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт	30	9 350	280 500
190	Стержень самосверлящий 3х80 мм	Стержень самосверлящий, диаметр 3 мм, длина 80 мм. Стержни имеют самонарезающую резьбу, материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантурных в человеческий организм. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели диаметром 3 мм и 4 мм, сверла для точного наведения стержней, ключ для стержней. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт	50	9 350	467 500
191	Направлятель для стержней 3 мм	Направлятель для стержней, диаметр 3 мм, длина 100 мм. Материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантурных в человеческий организм. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели диаметром 3 мм и 4 мм, сверла для точного наведения стержней, ключ для стержней. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт	2	13 585	27 170
192	Ключ для стержней	Ключ для стержней, диаметр 3 мм, длина 100 мм. Материал изготовления нержавеющей сталь, сертифицированная для изделий имплантурных в человеческий организм. Для сбора и моделирования аппарата наружной фиксации в наборе предусмотрены специальные инструменты: направлятели диаметром 3 мм и 4 мм, сверла для точного наведения стержней, ключ для стержней. Условия стерилизации: в автоклаве при температуре 121-134 °С.	шт	1	10 175	10 175
193	Комплект по Г.А.Илизарова	Комплект по Г.А.Илизарова, включает в себя: стержни, переходники, направлятели, ключи, сверла, инструменты для сборки и моделирования аппарата наружной фиксации. Материал изготовления: высокопрочный технический углерод (Carbon black). Переходник стержень/былка, переходник былка/былка 5 мм, используются для фиксации соединительных элементов между собой под необходимым углом и плоскости, имеет пазы под соединительные элементы диаметром 3 мм и 4 мм, в верхней части имеется винт для затягивания. Маркировка желтым и серым цветом. Материал изготовления сплава алюминия.	шт	1	33 022 732	33 022 732



	<p>Балка, L=159 мм, 14 отв. - 10 Шт. Описание: Балка, L=159 мм, 14 отв. Профиль сечения деталей должен быть торцодильной формы с плавным переходом на плоскость торца. Диаметр отверстий на балках (далее деталях) должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть <math>11 \pm 0,1</math> мм. иликратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более <math>\pm 0,25</math> мм. Острые кромки отверстий должны быть пригнуплены фаской 0,5x450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12X18H10T. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.</p> <p>Балка с резбовым хвостовиком, М6, L=131 мм, 5 отв. - 4 Шт.</p> <p>Балка с резбовым хвостовиком, М6, L=211 мм, 9 отв. - 4 Шт. Описание: "Балка L=131 мм, 211 мм, 50тв., 9 отв., диаметр отверстий на балке должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 20 мм. Погрешность между осами двух любых отверстий не должна превышать <math>\pm 0,3</math> мм. Отверстия должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более <math>\pm 0,25</math> мм. Профиль сечения балки должен быть торцодильной формы с плавным переходом на плоскость торца. Острые кромки отверстий должны быть пригнуплены фаской 0,5x450. Балка должна быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали 12X18H10T, и снабжена резбовым хвостовиком изготовленным из стали 14X17H2. На хвостовике должна быть резьба М6-8g с заходной фаской 1x45°. Балка в месте крепления хвостовика должна быть снабжена опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. На резбовой поверхности хвостовика не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного кабрира, равнин и выкрошенных ниток. На наружных поверхностях балки не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей балки должна быть не более 0,32 мкм.</p> <p>.. Шероховатость резбовой поверхности хвостовика должна быть не более 3,2 мкм.</p> <p>Планка, 3 отв. - 26 Шт.</p> <p>Планка, 4 отв. - 20 Шт. Описание: Планка 3 и 4 отв. Профиль сечения деталей должен быть торцодильной формы с плавным переходом на плоскость торца. Диаметр отверстий на планках (далее деталях) должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть <math>11 \pm 0,1</math> мм. иликратно этой величине. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более <math>\pm 0,25</math> мм. Острые кромки отверстий должны быть пригнуплены фаской 0,5x450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12X18H10T. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.</p> <p>Планка винтообразная, 2 отв. - 18 Шт.</p> <p>Планка винтообразная, 3 отв. - 14 Шт.</p> <p>Планка винтообразная, 4 отв. - 10 Шт. Описание: Планка винтообразная 2,3 и 4отв. Деталь представляет собой пространственную конструкцию, плоскости которой повернуты друг относительно друга на угол <math>90^\circ \pm 30'</math>. Профиль сечения детали должен быть торцодильной формы с плавным переходом на плоскость торца, кроме места перехода одной плоскости детали в другую. Диаметр отверстий должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более <math>\pm 0,25</math> мм. Острые кромки отверстий должны быть пригнуплены фаской 0,5x450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12X18H10T. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.</p> <p>Приставка радиусная 2 отв. - 20 Шт. Описание: Приставка радиусная 2 и 3 отв. Деталь представляет собой пространственную конструкцию, плоскости которой повернуты друг относительно друга на угол <math>90^\circ \pm 30'</math>. Профиль сечения детали должен быть торцодильной формы с плавным переходом на плоскость торца, кроме места перехода одной плоскости детали в другую. Диаметр отверстий должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более <math>\pm 0,25</math> мм. Острые кромки отверстий должны быть пригнуплены фаской 0,5x450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12X18H10T. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.</p> <p>Приставка радиусная 3 отв. - 20 Шт. Описание: Приставка радиусная 2 и 3 отв. Деталь представляет собой пространственную конструкцию, плоскости которой повернуты друг относительно друга на угол <math>90^\circ \pm 30'</math>. Профиль сечения детали должен быть торцодильной формы с плавным переходом на плоскость торца, кроме места перехода одной плоскости детали в другую. Диаметр отверстий должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм. Отверстия в деталях должны быть симметричны относительно боковых поверхностей, допускаемая несимметричность не более <math>\pm 0,25</math> мм. Острые кромки отверстий должны быть пригнуплены фаской 0,5x450. Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 12X18H10T. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.</p> <p>Кронштейн, с резбовым хвостовиком, М6, 1 отв. - 16 Шт.</p> <p>Кронштейн, с резбовым хвостовиком, М6, 2 отв. - 40 Шт.</p> <p>Кронштейн, с резбовым хвостовиком, М6, 3 отв. - 20 Шт.</p> <p>Кронштейн, с резбовым хвостовиком, М6, 4 отв. - 20 Шт. Описание: "На торцевой поверхности кронштейна должен быть резбовой хвостовик М6-8g. Резбовой хвостовик должен иметь заходную фаску 1x45°, 1, 2, 3 и 4 отв. На резбовой поверхности не должно быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного кабрира, равнин и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резбового хвостовика должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (под ключ) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торцы с обратной стороны должны иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть <math>11 \pm 0,1</math> мм. Фаска на отверстиях должна быть 0,5x45°. Кронштейны должны быть</p>	
--	---	--



	<p>изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм.</p> <p>" Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 1 отв. - 16 ШТ. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 2 отв. - 20 ШТ. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 3 отв. - 20 ШТ. Кронштейн, с резьбовым отверстием, М6, 4 отв. - 15 ШТ. Описание: "На торцевой поверхности кронштейна должно быть резьбовое отверстие М6-7Н. Резьбовое отверстие должно иметь заднюю фаску 1x45°, 1, 2, 3 и 4 отв.. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вытиги, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рваннин и выкрошенных ниток. Кронштейн со стороны резьбового отверстия должен быть снабжен опорной поверхностью для надежной установки и фиксации в требуемой ориентации на опорных элементах аппарата Илизарова. Размер опорной поверхности (пол ключа) должен быть от 9,9 до 10 мм. Торец с обратной стороны должен иметь сферическую поверхность R8 мм. Диаметр гладких отверстий на кронштейнах должен быть от 6,9 мм. до 7,1 мм., межцентровое расстояние между отверстиями должно быть 1±0,1 мм. Фаска на отверстиях должна быть 0,5x450. Кронштейны должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали 14X17H2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. Шероховатость в гладких отверстиях не более 1,6 мкм.</p> <p>Втулка, М6 - 10 ШТ. Описание: "Длина втулки должна быть от 11,6 до 12 мм. Диаметр должен быть от 13,8 до 14 мм. Вдоль оси втулки должно быть отверстие диаметром от 6,5 до 6,9 мм. Поперек втулки должно быть резьбовое отверстие с резьбой М6-7Н. На торцах втулки обязательно наличие фасок 0,5x45°. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вытиги, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рваннин и выкрошенных ниток. Втулки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H10T. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм.</p> <p>Муфта резьбовая, М6, L=20 мм - 10 ШТ. Муфта резьбовая, М6, L=40 мм - 10 ШТ. Муфта резьбовая, М6, L=60 мм - 10 ШТ. Описание: " Длина муфты М6, L=20, 40, 60 мм. Муфты должны иметь резьбу с задней фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вытиги, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рваннин и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.</p> <p>Муфта резьбовая, М6, L=15 мм, «супримекс» - 35 ШТ. Муфта резьбовая, М6, L=20 мм, «супримекс» - 35 ШТ. Описание: Длина муфты L=15мм, 20 мм, «супримекс». Муфты должны иметь резьбу М6-7Н с задней фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах шестигранника обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вытиги, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рваннин и выкрошенных ниток. С одной из сторон муфты должна быть цилиндрическая поверхность диаметром от 9,4 мм. до 9,5 мм. Длина этой поверхности приведена в таблице. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 14X17H2. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.</p> <p>Муфта резьбовая, карданная (многосоосевая), М6 - 10 ШТ. Описание: Муфта карданная многосоосевая должна представлять собой шарнирную конструкцию предназначенную для крепления опорных элементов аппарата Илизарова под углом до 90° друг к другу. Торцевые поверхности муфты должны быть снабжены резьбовыми отверстиями М6-7Н с задней фаской 1x45°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вытиги, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рваннин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность муфты со стороны торцевых поверхностей должна быть снабжена лысками для удержания муфты от проворачивания при креплении на опорный элемент аппарата Илизарова. Размер лысок под ключ должен быть от 9,9 до 10 мм. Вылки муфты должны поворачиваться на шарнире друг относительно друга на угол до 90° без люфтов и заеданий. Длина муфты в прямом состоянии должна быть от 26,5 до 27,5 мм. Муфта должна быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм.</p> <p>Шайба прокладочная - 60 ШТ. Описание: Толщина шайбы 1,5 мм. Диаметр отверстия от 6,2 до 6,5мм. Наружный диаметр должен быть от 11,6 до 12 мм. Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм.</p> <p>Гайка, М6, нержавеющей сталь (за 1 шт.) - 1 500 ШТ. Описание: "Гайки должны иметь резьбу М6-7Н с задней фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах гайки обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должно быть заусенцев и вытиги, препятствующих навинчиванию проходного калибра, рваннин и выкрошенных ниток. Гайки должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали марки 12X18H9. Допускается изготовление из углеродистой стали с</p>	
--	--	--



<p>гальванопокрытием ГОСТ 9.306 для условий эксплуатации ИГОСТ 15150. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, заборн. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,4 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм</p> <p>Спица, с упором, L=400 мм, d=2,0 мм, с первой заточкой - 100 Шт. Описание: "Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы диаметром 2,0 мм, длиной 400 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осколочных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не менее 130 кв/мм 2. Спицы с упорной площадкой должны выдерживать осевое усилие на сдвиг упора не менее 120 кг (1177 н). Упор на спице должен быть образован наглавкой серебросодержащего припоя с содержанием серебра 40±1%. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> <p>Спица, без упора, L=370 мм, d=2,0 мм, с первой заточкой - 1000 Шт.</p> <p>Спица, без упора, L=250 мм, d=1,5 мм, с первой заточкой - 100 Шт.</p> <p>Спица, без упора, L=150 мм, d=1,0 мм, с первой заточкой - 50 Шт.</p> <p>Спица, без упора, L=150 мм, d=1,2 мм, с первой заточкой - 20 Шт.</p> <p>Спица, без упора, L=150 мм, d=0,8 мм, с трехгранной заточкой - 30 Шт. Описание: "Спицы являются связующим звеном между костью и внешними опорами аппарата. Для чрескостного остеосинтеза применяются спицы без упора диаметром 0,8 мм: 1,0мм; 1,2мм; 1,5мм, 2,0мм длиной 150 мм; 250мм; 370 мм. Применяются для чрескостного остеосинтеза в составе комплекта для компрессионно-дистракционного остеосинтеза Г.А Илизарову, для лечения переломов трубчатых костей в острый период, а также осколочных, оскольчатых, многофрагментарных переломов. Функция спиц заключается в сквозном проведении их через мягкие ткани и трубчатые кости верхних и нижних конечностей, с последующим прикреплением к металлическим кольцам и полукольцам посредством прижимных болтов и гаек. Спицы должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 14630 «Имплантаты хирургические неактивные». Цилиндрическая поверхность спицы должна быть полирована электро-плазменным методом до шероховатости не более 0,2 мкм. Спицы должны иметь форму режущей части. Хвостовики спиц должны быть следующих размеров: длина от 10 до 11 мм, максимальная ширина 2 мм, толщина от 1 мм, до 1,1 мм. Радиус притупления рабочей части спиц должен быть не более 0,03 мм. Материал спицы должен выдерживать усилие на разрыв не менее 130 квт/мм 2. Спицы должны быть изготовлены из прутков с высоконапортованной поверхностью, выполненных из коррозионно-стойкой к воздействию биологических жидкостей и выделений тканей организма стали 12Х18Н9. Относительная магнитная проницаемость стали должна быть не более 1,05.</p> <p>Стержень-шурupp метафизарный, М6, D=4,5 мм, L=120 мм - 10 Шт. Описание: "Стержни-шурупы «Имплантаты хирургические неактивные». Длина 90мм, 120мм. Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8г. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вытисн, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм. Стержни-шурупы изготовлены из титанового сплава. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.</p> <p>Стержень-шурupp диафизарный, М6, D=4 мм, L=120 мм - 20 Шт. Описание: "Стержни-шурупы «Имплантаты хирургические неактивные». Длина 120мм. Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8г. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вытисн, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм. Стержни-шурупы изготовлены из титанового сплава. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.</p> <p>Стержень-шурupp диафизарный, М6, D=5 мм, L=120 мм - 10 Шт.</p> <p>Стержень-шурupp диафизарный, М6, D=5 мм, L=150 мм - 30 Шт. Описание: "Стержни-шурупы «Имплантаты хирургические неактивные». Длина 120мм, 150мм. Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8г. На резьбовой поверхности не должно быть заусенцев и вытисн, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнин и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шурупа должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм. Стержни-шурупы изготовлены из титанового сплава. Все шурупы должны иметь маркировку длины и диаметра.</p> <p>Стержень-шурupp диафизарный, М6, D=6 мм, L=170 мм - 20 Шт. Описание: "Стержни-шурупы «Имплантаты хирургические неактивные». Длина 170мм. Диаметр резьбы на хвостовиках стержней-шурупов должен быть М6-8г. На резьбовой поверхности не</p>	
--	--



должно быть: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, равнины и выкрошенных ниток. Цилиндрическая поверхность стержня-шпунта должна быть полирована до шероховатости не более 0,63 мкм. Шероховатость резьбовой поверхности должна быть не более 3,2 мкм. Стержин-шпунты изготовлены из титанового сплава. Все шпунты должны иметь маркировку длины и диаметра.

**Болт-спинцефиксатор М6, с пазом - 1 500 Шт.** Описание: Болт-спинцефиксатор предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спинцефиксатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм до 25 мм. Болт-спинцефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм до 6,85 мм и пазом шириной 2 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8г. Болт-спинцефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорных элементах болтом-спинцефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, равнины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала Роквеллу НРС44...48 еденица. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.

**Болт-спинцефиксатор с отверстием М6-100 Шт.** Описание: Болт-спинцефиксатор с отверстием предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спинцефиксатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм до 10 мм. Длина болта должна быть от 24,85 мм до 25 мм. Болт-спинцефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм до 6,85 мм и отверстием (для фиксации спицы) диаметром от 2,2 мм до 2,4 мм. На головке болта обязательно наличие фаски 30°. Резьба М6-8г. Болт-спинцефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спинцефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, равнины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала Роквеллу НРС44...48 еденица. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.

**Болт-спинцефиксатор с отверстием М6-200 Шт.** Описание: Болт-спинцефиксатор с отверстием и резьбовой головкой предназначен для крепления спицы на опорных элементах аппарата Илизарова. Болт-спинцефиксатор должен иметь шестигранную головку с размером от 9,9 мм до 10 мм. Длина болта должна быть от 32,6 мм до 33 мм. Болт-спинцефиксатор должен быть снабжен подголовником диаметром от 6,70 мм до 6,85 мм и отверстием (для фиксации спицы) диаметром от 2,2 мм до 2,4 мм. На торцевой поверхности головки болта должно быть резьбовое отверстие с резьбой М6-8г с длиной резьбы не менее 6мм. Болт-спинцефиксатор должен надежно крепить спицу на опорных элементах аппарата Илизарова. При креплении спицы на опорном элементе болтом-спинцефиксатором последняя должна выдерживать осевое усилие от проскальзывания не менее 160 кгс (1570 Н.). На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, равнины и выкрашивание ниток. Болты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала Роквеллу НРС44...48 еденица. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.

**Болт фиксатор стержней М6, d=5 мм - 50 Шт.** Описание: Болт стержнефиксатор предназначен для крепления стержней шпунтов на опорных элементах аппарата Илизарова. Головка болта стержня фиксатора должна быть цилиндрической формы диаметром от 13,6 до 14 мм. Цилиндрическая поверхность головки должна быть снабжена лысками для удержания болта стержня фиксатора от проворачивания при креплении на опорный элемент аппарата Илизарова. Размер лысок под ключ должен быть от 9,9 до 10 мм. Головка болта должна быть снабжена отверстием диаметром 5 мм для крепления в нем стержня-шпунта нужного типоразмера. Болт должен быть снабжен резьбой М6-8г. Резьба должна переходить в подголовник диаметром от 6,70 мм до 6,85 мм. Длина болта должна быть от 28,6 до 29 мм. На торцах болта обязательно наличие фасок 1x45°. На резьбовых поверхностях не допускаются: заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, равнины и выкрашивание ниток. Надежность фиксации стержней-шпунтов (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала Роквеллу НРС28...32 еденица. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм.

**Шайба с пазом - 250 Шт.** Описание: Толщина шайбы от 2,9 до 3мм. Диаметр отверстия от 6,9 до 7,1мм. Наружный диаметр должен быть от 13,9 до 14 мм. На торце шайбы должен быть паз для фиксации спицы на опорных элементах. При вкручивании спицы диаметром 1,5 мм в паз шайбы, спица должна выступать за поверхность торца шайбы от 0,4 до 0,7мм. Надежность фиксации спицы (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н.). Шайбы должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Острые кромки должны быть притуплены радиусом от 0,2 до 0,4 мм. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость отверстия не должна превышать 0,8 мкм. Муфта резьбовая с отверстиями М6, 1 отв. для стержней-шпунтов - 16 Шт. Описание: Муфты должны иметь резьбу с заходной фаской 1x45°. Шестигранная поверхность должна иметь размер под ключ от 9,9 до 10 мм. На торцах муфты обязательно наличие фаски 30°. На резьбовых поверхностях не должна быть заусенцев и вмятин, препятствующих навинчиванию проходного калибра, равнины и выкрошенных ниток. Муфты должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. На наружных поверхностях не должно быть дефектов в виде трещин, заусенцев, забоин. Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм. Шероховатость резьбовых поверхностей должна быть не более 3,2 мкм. **Зажим угловой М6 - 10 Шт.** Описание: Зажим угловой предназначен для крепления стержней шпунтов на опорных элементах аппарата



	<p>Или зарова. Зажим Г-образный должен иметь размер под ключ от 9 до 10 мм. Длина зажима от 24,85 до 25 мм. Деталь должна быть снабжена подголовником диаметром от 6,70 мм. до 6,85 мм и пазом шириной от 6,1 до 6,3 мм. На торцах обязательно наличие фасок 1x45°. Резьба М6-8g. На резьбовых поверхностях не допускаются заусенцы и выгины, препятствующие навинчиванию проходного калибра, рванины и выкрашивание ниток. Надежность фиксации зажимом стержней-шпуртов (отсутствие смещения в месте закрепления) на опорных элементах должна сохраняться при приложении осевого усилия к последним не менее 160 кгс (1570 Н). Детали должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали. Твердость материала Роквелл НRC28...32 единицы. Шероховатость наружных поверхностей деталей кроме резьбовых должна быть не более 0,32 мкм. Остеотом, плоский, В=7 мм - 1 шт., плоский, В=20 мм - 1 шт. Описание: "Остеотомы должны иметь ширину режущей кромки 7мм. 10мм. 15мм. 20мм. Режущие кромки остеотомов должны быть острыми, без зазубрин, трещин и выкрошенных мест. Радиус притупления режущих кромок остеотомов не должен превышать значений: 0,32 мкм - для шероховатости поверхности остеотомов не должен превышать значений: 0,32 мкм - для шероховатости поверхности остеотома. Остеотомы должны быть изготовлены из стали 40Х13. Твердость металла вблизи режущей кромки должна быть от 51 до 56 единиц шкалы НRC. Остеотом, плоский, В=5-7 мм - 1 шт. Описание: "Остеотомы должны быть острыми, без зазубрин, трещин и выкрошенных мест. Радиус притупления режущих кромок остеотомов должен быть острым, без зазубрин, трещин и выкрошенных мест. Радиус притупления режущих кромок остеотомов не должен превышать значений: 0,32 мкм - для шероховатости поверхности остеотома. Остеотомы должны быть изготовлены из стали 40Х13. Твердость металла вблизи режущей кромки должна быть от 51 до 56 единиц шкалы НRC. Остеотом, плоский, В=10 мм - 1 шт., Остеотом, желобовидный, В=15 мм - 1 шт., Остеотом, желобовидный, В=20 мм - 1 шт., Остеотом, желобовидный, В=40 мм - 1 шт. Описание: "Остеотомы желобовидные должны иметь ширину режущей кромки от 10 до 40 мм. Режущие кромки остеотомов должны быть острыми, без зазубрин, трещин и выкрошенных мест. Радиус притупления режущих кромок остеотомов не более 0,03 мм. На поверхности остеотомов не должно быть трещин, раковин, царапин, выкрошенных мест. Параметр шероховатости поверхности остеотомов не должен превышать значений: 0,32 мкм - для шероховатости поверхности остеотома. Остеотомы должны быть изготовлены из стали 40Х13. Твердость металла вблизи режущей кромки должна быть от 51 до 56 единиц шкалы НRC. Остеотом, плоский, В=5-7 мм - 1 шт. Описание: "Остеотомы должны быть острыми, без зазубрин, трещин и выкрошенных мест. Радиус притупления режущих кромок остеотомов не должен превышать значений: 0,32 мкм - для шероховатости поверхности остеотома. Остеотомы должны быть изготовлены из стали 40Х13. Твердость металла вблизи режущей кромки должна быть от 51 до 56 единиц шкалы НRC. Остеотом, плоский, В=10 мм - 1 шт., Остеотом, желобовидный, В=15 мм - 1 шт., Остеотом, желобовидный, В=20 мм - 1 шт., Остеотом, желобовидный, В=40 мм - 1 шт. Описание: "Остеотомы должны быть острыми, без зазубрин, трещин и выкрошенных мест. Радиус притупления режущих кромок остеотомов не должен превышать значений: 0,32 мкм - для шероховатости поверхности остеотома. Остеотомы должны быть изготовлены из стали 40Х13. Твердость металла вблизи режущей кромки должна быть от 51 до 56 единиц шкалы НRC. Молотки хирургические предназначены для решения широкого круга травматологических и ортопедических задач при проведении операций в условиях операционных отделений больницы и клиник методом чрескостного остеосинтеза Т.А.Илизарову. Масса бойка молотка должна быть 350 грамм. Бойки молотков должны быть изготовлены из стали и иметь твердость от 28 до 32 единиц шкалы НRC. Молотки должны иметь прочную цельнометаллическую конструкцию. Рукоятки молотков должны быть изготовлены из стали. Соединение бойка молотка с рукояткой должно быть прочным и выдерживать приложение осевой нагрузки в направлении разьезинения не менее 10 кгс (100 Н). Шероховатость наружных поверхностей деталей должна быть не более 0,32 мкм.</p>				
194	<p>Винтовой фиксатор 6-8x30мм, для фиксации ПКС</p>	шт	30	93 390	2 801 700
195	<p>Тибальная гильза (большеберцовая), малая для фиксации ПКС</p>	шт	30	84 645	2 539 350
196	<p>Сет для установки имплантатов в малых суставах (Инструменты для плечевого сустава)</p>	шт	1	11 402 128	11 402 128



197	Сет для установки имплантатов в крупных суставах	Сверло канюлированное 6mm - 1 Шт. Сверло канюлированное - 6.5MM - 1 Шт. Сверло канюлированное 7mm - 1 Шт. Сверло канюлированное - 7.5MM - 1 Шт. Сверло канюлированное 8mm - 1 Шт. Сверло канюлированное - 8.5MM - 1 Шт. Сверло канюлированное 9mm - 1 Шт. Сверло канюлированное 10mm - 1 Шт. Сверло канюлированное 11mm - 1 Шт. Расширитель отверстия, закрытый, 6.4 мм - 1 Шт. Тензиометр стационарный - 1 Шт. Держатель - 1 Шт. Измеритель глубины - 1 Шт. Измеритель длины 3,0 мм калиброванный с рукояткой - 1 Шт. Направитель сверла - 1 Шт. Целеуказатель большеберцовый концевой - 1 Шт. Направитель сверла скошенный для - 1 Шт. Коротка 8mm - 1 Шт. Упор для натяжения трансплантата - 1 Шт. Отвертка шестигранная с удерживателем винта для винтов - 1 Шт. Шило хрящевое для микрофрактурирования, малое, 20 градусов - 1 Шт. Направитель офсетный, 5 мм (красный) - 1 Шт. Направитель офсетный, 6 мм (зеленый) - 1 Шт. Направитель офсетный, 7 мм (золотой) - 1 Шт. Направитель офсетный, без отступа (оранжевый) - 1 Шт. Рукоятка эндоформального направителя универсальная - 1 Шт. Рапила подкружной, 5,0 мм - 1 Шт. Отвертка шестигранная с удерживателем винта - 1 Шт. Держатель для тканей - 1 Шт. Ползун - 1 Шт. Столик для обработки трансплантата - 1 Шт. Измеритель натяжения сухожилия - 1 Шт. Столик для обработки трансплантата - 1 Шт. Контейнер для стерилизации - 1 Шт. Контейнер для - 1 Шт.	шт	1	15 148 051	15 148 051
198	Анкер шовный 4.5MM, 5.5MM.	Фиксатор для фиксации мягких тканей при повреждениях плечевого, коленного, голеностопного и других суставов. Представляет собой полую направляющую с фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце. Фиксатор представляет собой механизм в виде конуса с цилиндром внутри, имеющим ход по резьбе для фиксации нити. Ход цилиндра обеспечивается вращением приводящего механизма на проксимальном конце рукоятки. Материал фиксатора - Бионертный пластик РЕЕК. Тип фиксатора - забойной. Диаметр фиксатора - 4,5 мм и 5,5 мм. Длина фиксатора - 18 мм. Упаковка - Стерильная.	шт	80	177 316	14 185 280
199	Анкер шовный 4.5MM, 5.5MM, 6.5MM, #2, #3, #4.	Фиксатор анкерный с двумя предустановленными нитями, 4,5 мм, 5,5мм, 6,5мм. Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе при исправлении повреждений вращательной манжеты. Представляет собой полую направляющую с закрепленным фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце и содержит нити, закрепленные в ушке фиксатора. Имеет подружженный зажим нити на рукоятке. Материал - Фиксатора: L-полимер молочной кислоты, синтетический гидрокапатит. Нити: Полиэтилен. Упаковка стерильная. Диаметр Фиксатора: 4,5 мм, 5,5мм, 6,5мм. Нитей: 0,6 мм/2 по USP. Количество нитей в полости направляющей: 2.	шт	120	147 857	17 742 840
200	Анкер шовный 2.8MM	Фиксаторы анкерные артроскопические нерассасывающиеся, вариант исполнения: Фиксатор 2,8 мм с 2 нитями (Бело-черная и Бело-голубая). Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе при лечении повреждений вращательной манжеты. Представляет собой полую направляющую с фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце. Рукоятка имеет поворотный механизм для управления раскрытием фиксатора. Тканевый фиксатор в виде продолговатого цилиндра меняет свою форму на шаровидную после его установки в полость сустава. Материал фиксатора - плетеный полиэстер, предзаруженных нитей - сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Количество нитей - предзаруженных нитей 2. Диаметр фиксатора до установки 2,8 мм, после установки 5,5 мм. Длина фиксатора до установки 20 мм, после установки 4,7 мм. Размеры фиксирующих нитей по USP - 2. Упаковка стерильная.	шт	50	168 368	8 418 400



201	Комплект одноразовых хирургических инструментов 2,8мм	Комплект одноразовых хирургических инструментов для подготовки к имплантации плечевых артроскопических фиксаторов 2,8 мм. в составе: Предназначен для установки фиксатора 2,8 мм. Представляет собой комплект одноразовых хирургических инструментов для установки фиксатора 2,8 мм, состоящий из направлятеля, обтуратора и сверла. Длина трубки направлятеля 135 мм; шифра сверла 222 мм; шифра обтуратора 238 мм. Применение -одноразовое. Упаковка стерильная.	шт	5	88 714	443 570
202	Анкер шовный 1,8 с 1 нитью ММ	Анкер шовный 1,8 с 1 нитью. Применяется при артроскопии плечевого сустава. используется вместе с видеондоскопическим комплектом	шт	60	148 035	8 882 100
203	Комплект одноразовых хирургических инструментов 1,8мм	Комплект одноразовых хирургических инструментов 1,8мм. Применяется при артроскопии плечевого сустава. при установке Анкер шовный 1,8 с 1 нитью ММ используется вместе с видеондоскопическим комплектом	шт	5	88 714	443 570
204	Анкер шовный 2,3мм, 2,9мм, W. W/ 1, W/ 2.	Винт фиксационный 2,3 мм, 2,9 мм, с одной нитью 2, тесьма голубая. Для артроскопических вмешательств на плечевом суставе по поводу нестабильности плечевого. Представляет собой направляющую с закреплённым фиксатором на дистальном конце и рукоятку на проксимальном конце и содержать нити, закреплённых в ушке фиксатора. Имеет подпружиненный захват нити на рукоятке. Диаметр фиксатора -2,3 мм/2,9 мм; нити -0,6 мм. Количество нитей-1. Материал фиксатора: Смесь синтетического гидроксипатита и полимолочной кислоты. Нити: Полиэтилен, Упаковка стерильная.	шт	60	134 207	8 052 420
205	Сталкер с наконечником типа "рыбий рот"	Инструменты артроскопические для подготовки к имплантации, многообразные: Направитель с наконечником типа «рыбий рот». Для направления сверла при рассверливании костного канала. Представляет собой полую трубку с заостренным наконечником на одном конце и рукояткой на другом. Заостренный наконечник имеет отверстия для контроля правильности установки имплантов. Тип: Наконечник с треугольными выемками. Количество отверстий-2. Внутренний диаметр трубки- 2,1 мм. Материал- медицинская нержавеющая сталь.	шт	1	228 558	228 558
206	Внутрипросветный закурпщик тупой	Внутрипросветный закурпщик тупой. Применяется при артроскопии плечевого сустава. при установке Анкер шовный 1,7 мм с 1 нитью, Анкер шовный 1,9 мм с 2 нитьми. используется вместе с видеондоскопическим комплектом	шт	1	191 143	191 143
207	Внутрипросветный закурпщик, гибкий, с тупым кончиком	Внутрипросветный закурпщик, гибкий, с тупым кончиком. Применяется при артроскопии плечевого сустава. при установке Анкер шовный 2,3мм, 2,9мм используется вместе с видеондоскопическим комплектом	шт	1	103 316	103 316
208	Зенкель 1,8 мм	Зенкель 1,8 мм. Применяется при артроскопии плечевого сустава. при установке Анкер шовный 2,3мм, 2,9мм используется вместе с видеондоскопическим комплектом	шт	1	249 453	249 453
209	Сталкер для зенкеля, прямой, с корончатым кончиком	Сталкер для зенкеля, прямой, с корончатым кончиком. Применяется при артроскопии плечевого сустава. при установке Анкер шовный 2,3мм, 2,9мм используется вместе с видеондоскопическим комплектом	шт	1	192 275	192 275
210	Лента шовная 38	Лента хирургические плетеные стерильные нерасасасывающиеся вариант исполнения: Лента (голубая), 38" - длина 965, 2 мм, ширина 2,49 мм. Предназначена для аппроксимации и/или лигирования мягких тканей. Представляют собой комбинацию волокон голубого цвета и белого цвета. Материал - Сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Длина 965 мм. Ширина 2,49 мм. Упаковка стерильная. Применение одноразовое.	шт	5	235 065	1 175 325
211	Лента шовная 39,5	Лента хирургические плетеные стерильные нерасасывающиеся вариант исполнения: Лента (белая), 39,5" - длина 1003,3 мм, ширина 1,40 мм. Предназначена для аппроксимации и/или лигирования мягких тканей. Представляют собой комбинацию волокон голубого цвета и белого цвета. Материал - сверхвысокомолекулярный полиэтилен. Длина - 1003 мм. Ширина - 1,4 мм. Упаковка - стерильная. Применение - одноразовое.	шт	5	222 052	1 110 260
212	Эфес 360, изогнутый	Фиксатор реконструктивный. Назначение - Для наложения матражного шва на разрыв мениска. Используемая техника - Все внутри. Материал - Анкеров - нерасасывающийся пластик. Игла - медицинская нержавеющая сталь. Органчикатель - Глубины введения иглы. Применение - Однократное. Расположение доsylателя по всей окружности. Тип иглы- изогнутый. Фиксация анкера после нажатия доsylателя. Форма - Ручка соединенная с полгой иглой, содержащей в своей полости нить с анкерами. Максимальная глубина введения иглы - 20,0 мм. Упаковка - Стерильная.	шт	100	124 117	12 411 700
213	Эфес 360, обратно изогнутый	Эфес 360, обратно изогнутый. Применяется для артроскопии коленного сустава. используется вместе с видеондоскопическим комплектом	шт	100	124 117	12 411 700



214	Толкатели/срезатель узла прямой и набор щелевых канюль	Инструменты и принадлежности для артроскопических операций: Срезатель/затягиватель узла артроскопический. Для проведения узла в полость сустава, его затягивания и срезания излишков лигатуры. Представляет собой рукоятку с присоединенной рабочей частью в виде внешней трубки с окном, имеющей ход относительно внутренней трубки путем нажатия рычажка рукоятки. Изгиб рабочей части- 0 градусов. В комплекте с изогнутой канюлей. Материал: Рукоятка изготовлена из пластика, рабочая часть из нержавеющей стали. Канюля из нержавеющей стали. Применение однократное. Упаковка стерильная.	шт	30	111 351	3 340 530
215	Рашипель алмазные, 4,5 градуса	Инструменты металлические режущие и ударные с острой (режущей) кромкой для эндоскопических операций с принадлежностями: Рашипель 14549, 4,5 градусов. Предназначен для обработки краев мениска перед сшиванием. Представляет собой рукоятку со стержнем, имеющим головку в виде рашипеля. Рукоятка треугольная. Изгиб головки-45 градусов. Тип- Рашипель с алмазными насаечками. Материал-металлическая нержавеющей сталь. Стерилизация- автоклавирование.	шт	20	351 377	7 027 540
216	Шпурл 5ММ, 6ММ, 7ММ, 8ММ, 9ММ, 10ММ, 11ММ, 12 ММ X 20ММ, 25ММ, 30ММ, 35ММ.	Винт нитерферрентный 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 (мм) x 20 мм, 25 мм, 30 мм, 35 мм. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата к кости. Представляет собой усеченный конус, имеющий внешнюю резьбу и сквозную каналообразную Резьба правая. Тип-перфорированный. Шлиц крестообразный, по всей длине винта. Диаметр- 5,0 мм, 6,0 мм, 7,0 мм, 8,0 мм, 9,0 мм, 10,0 мм, 11,0 мм, 12,0 мм. Диаметр канюляции- 1,2 мм. Длина винта-20,0 мм, 25,0 мм, 30,0 мм, 35,0 мм. Материал- поли л-лактид ко-г-гликолада, бета-трикальций фосфат, сульфат кальция. Применение однократное. Упаковка стерильная.	шт	100	96 872	9 687 200
217	Отвертка шестигранная с удерживателем винта	Отвертка шестигранная с удерживателем винта. Применяется для артроскопии коленного сустава. для установки Шпурл используется вместе с видеондоскопическим комплексом	шт	2	499 653	999 306
218	Девайс регулируемый	Фиксатор затягивающийся. Предназначен для фиксации сухожильного и костносухожильного трансплантата при пластике крестообразных связок. Представляет собой пластину с отверстиями. Через отверстия в центре пластины проходят нити, образующие петлю для размещения трансплантата. Имеет навигационные нити для протягивания и разворота фиксатора. Длина- 12 мм. Тип петли: регулируемая. Количество нитей образующих петлю- 3; Количество навигационных нитей- 1. Материал- титановый сплав, разращенный для имплантации. Упаковка стерильная.	шт	100	145 594	14 559 400
219	Девайс ревизионный	Девайс ревизионный. Применяется девайс для ревизии артроскопии коленного сустава. используется вместе с видеондоскопическим комплексом	шт	5	80 556	402 780
220	Сталкер мягкий	Сталкер мягкий. Применяется для артроскопии коленного сустава. используется вместе с видеондоскопическим комплексом	шт	10	62 630	626 300
221	Фреза хирургическая, размером 3,5 мм, 4,0 мм, 5,0 мм	Фреза хирургическая, размером 3,5 мм, 4,0 мм, 5,0 мм Агрессивная. Диаметр 3,5 мм, 4,0 мм, 5,0 мм. Стерильные, одноразовые. В упаковке 5 шт. имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки и стандартные настройки при подключении к рукоятке шейвера.	шт	5	181 764	908 820
222	Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический размером 4,0 мм.	Бур хирургический 6-ти крыльчатый агрессивный цилиндрический, размером 4,0 мм. В виде бочонка. Диаметр 4,0мм, 6 борозд. Стерильные, одноразовые, в упаковке 5 шт. имеет микрочип, позволяющий автоматически определять тип рабочей насадки и стандартные настройки при подключении к рукоятке шейвера при подключении к рукоятке шейвера.	шт	2	181 764	363 528
223	Ножной переключатель для артроскопической помпы	Ножной переключатель для артроскопической помпы. Длина кабеля 3,15 м. Две перепрограммируемые клавиши (черная, красная). Материал педали: сталь. Разъем 5-ти штырьковый на конце кабеля для подключения к помпе.	шт	1	581 196	581 196
224	Кассета с приточной системой для артроскопической помпы (10шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для притока жидкости, специально маркирована синим цветом. Стерильные. Трубки двухдиаметральные. Мембрана измеряющие давление находится непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	шт	20	291 720	5 834 400
225	Кассета с отточной системой для артроскопической помпы (10шт/уп)	Кассета вместе с трубками предназначена для оттока жидкости, специально маркирована красным цветом. Стерильные. Трубки двухдиаметральные. Мембрана измеряющие давление находится непосредственно в кассете крепления трубок к артроскопической помпе. Оснащена чипом для автоматического определения типа кассет и одноразового использования. Материал трубок: Силикон. Кол-во в упаковке 10 шт.	шт	20	260 040	5 200 800



226	Зонд хирургический калибровочный прямой, диаметром 3,0 мм.	Зонд хирургический калибровочный прямой, диаметром 3,0 мм. Градуированный. Диаметр 3мм. Длина 234 мм. Ширина 6,2 мм. Противоскользкая насечка на проксимальной части. Шаг деления 3 мм. Количество делений 11. Длина крючка 4, 5мм.	шт	1	204 204	204 204
227	Зонд хирургический калибровочный прямой, диаметром 5,0 мм	Зонд хирургический калибровочный прямой, диаметром 5,0 мм. Градуированный. Диаметр 5 мм. Длина 235 мм. Ширина 6,2мм. Противоскользкая насечка на проксимальной части. Шаг деления 3 мм. Количество делений 11. Длина крючка 7 мм.	шт	1	168 300	168 300
228	Артроскоп медицинский автоклавирuemый, размером 4,0 мм x 140 мм, угол 30°	Артроскоп медицинский автоклавирuemый, размером 4,0 мм x 140 мм, угол 30°. Переднебокового видения 30°. Замок, зажимно-ключевой. диаметр дистальной фиксирующей части замка 0,6мм. Длина фиксирующей части 1,7мм. Замок соединения разноуровневый, для надежной фиксации в канале. Углубление, для фиксации зажима длиной 3мм. Форма полувальцая, для сочленения с канолой, удлиненная срезающая диаметр 4мм, рабочая длина 141 мм, общая длина 216 мм. Крепление дистальной сафировой линзы методом лазерной сварки.	шт	4	2 250 732	9 002 928
229	Артроскоп медицинский автоклавирuemый, размером 4,0 мм x 140 мм, угол 70°	Артроскоп медицинский автоклавирuemый, размером 4,0 мм x 140 мм, угол 70°. Переднебокового видения 30°. Замок, зажимно-ключевой. диаметр дистальной фиксирующей части замка 0,6мм. Длина фиксирующей части 1,7мм. Замок соединения разноуровневый, для надежной фиксации в канале. Углубление, для фиксации зажима длиной 3мм. Форма полувальцая, для сочленения с канолой, удлиненная срезающая диаметр 4мм, рабочая длина 141 мм, общая длина 216 мм. Крепление дистальной сафировой линзы методом лазерной сварки.	шт	2	2 250 732	4 501 464
230	Канюля медицинская 2-мя ротационными запорными краними, размером 5,8 мм. для артроскопа длиной 140 мм	Канюля медицинская с 2-мя ротационными запорными краними, размером 5,8 мм. для артроскопа длиной 140 мм. Высокопогодная. Наружный диаметр 5,8 мм. С двумя вращающимися краними. край среза под углом 30°. На дистальном конце 4 отверстия для лучшей циркуляции жидкости. Общая длина 152 мм. Макс. ширина (по краним) 72, 6 мм. Диаметр в месте замка с отгижкой 16, 7 мм.	шт	4	470 118	1 880 472
231	Обтуратор медицинский с наконечником типа «Карандаш» для канюли размером 5,8 мм. для артроскопа длиной 140 мм	Обтуратор медицинский с наконечником типа «Карандаш» для канюли размером 5,8 мм. для артроскопа длиной 140 мм. Наконечник по типу карандаша. Для использования с артроскопическими канюлями 5,8 мм.	шт	4	134 640	538 560
232	Кусачки хирургические с большими браншами прямые размером 3,4 мм, угол 0°	Кусачки хирургические с большими браншами прямые размером 3,4 мм, угол 0° Прямой, с большими браншами. Диаметр 3,4 мм. Изготовлен из цельной заготовки стали методом фрезерования. Имеет специальный штифт, который срезается при чрезмерном усилии на рукоятке, чтобы избежать поломки бранши в полости сустава. Штифт расположен непосредственно в рукоятке. Усилие на рукоятке, при котором "срезается" штифт. Неразборный. Длина рабочей части 117 - 125 мм. Ширина рабочей части 5 мм. Ширина разреза 3,3 мм. Толщина рукоятки 5,9 мм.	шт	1	711 348	711 348
233	Кусачки хирургические с большими браншами изогнутые вправо размером 3,4 мм, угол 30°	Кусачки хирургические с большими браншами изогнутые вправо, размером 3,4 мм, угол 30° Правонизогнутый с большими браншами 30°. Диаметр 3,4 мм. Неразборный. длина рабочей части 117 - 125 мм, ширина рабочей части 5 мм, ширина разреза 3,3 мм, толщина рукоятки 5,9мм.	шт	1	711 348	711 348
234	Кусачки хирургические с большими браншами изогнутые влево размером 3,4 мм, угол 30°	Кусачки хирургические с большими браншами изогнутые влево, размером 3,4 мм, угол 30° Левонизогнутый с большими браншами 30°, диаметр 3,0 - 3,4 мм, неразборный, длина рабочей части 117 - 125 мм, ширина рабочей части 5 мм, ширина разреза 3,3 мм, толщина рукоятки 5,9 мм.	шт	1	725 934	725 934
235	Электроды с управлением на рукоятке	Электроды с управлением на рукоятке. Электрод биполярный, состоит из трехконтактного соединительного блока (для подключения к рукоятке), соединительного стержня и наконечника (собственно электрода). На рукоятке расположены анодированные в различные цвета кнопки, активирующие режим диссекции, коагуляции и переключение между режимами. Электрод оказывает радиочастотное воздействие на раствор нитов, создавая вапоризационный карман. Вапоризационный карман уменьшает объем тканей в режиме холодного пюльса, создавая температуру 65 градусов Цельсия. Электрод имеет рабочую поверхность сбоку диаметра 3,5 мм с целью максимизации области контакта ткани с наконечником и обеспечения быстрого уменьшения объема ткани. Длина соединительного стержня 140мм.	шт	90	241 378	21 724 020
236	Лезвие хирургическое атрессивное, тонкое для сагиттальной микропил, размером: 13.0x0,61x34,5.	Лезвие хирургическое для микросагиттальной пилы, атрессивное, тонкое размерами 13.0x0,61x34,5. Материал изготовления нержавеющей сталь.	шт	30	20 790	623 700



237	Лезвие хирургическое агрессивное, тонкое для осциляторной и сагиттальной микропил, размером:9,0x0,38x25,0	Лезвие хирургическое для микросагиттальной пилы, агрессивное, тонкое размерами 9,0x0,38x25,0. Материал изготовления нержавеющей сталь.	шт	30	13 860	415 800
238	Марля медицинская х/б отбеленная в рулонах 1000м х90см, плотность не менее 36 г/м <sup>2</sup> .	Медицинская марля в рулонах по 1000 метров. Ширина рулонов — 90 см. Хлопчатобумажная отбеленная ткань редкого полотняного переплетения. Медицинская отбеленная марля отличается прочностью на разрыв, высокой гигроскопичностью, мягкостью. Медицинская отбеленная марля в рулонах имеет низкую плотность. Плотность не менее 36 г/м <sup>2</sup> . Обязательное представление 1 метра образца для проверки качества	шт	215000	150	32 250 000
239	Малая компрессионная пластина с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Материал изготовления: сплав титана 3,5 мм LPS-малая пружинная пластина, с отверстием 4Н L39мм; 5Н L72мм; 6Н L85мм; 7Н L98мм; 8Н L111мм; 9Н L124мм; 10Н L137мм; 11Н L150мм; 12Н L163мм; 13Н L176мм; 14Н L189мм;	шт	25	42 075	1 051 875
240	Малая метафизарная пластина с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Материал изготовления: сплав титана. Метафизарная пластина LPS 3,5, малая, с отверстием 6Н L86мм; 7Н L99мм; 8Н L112мм; 9Н L125мм; 10Н L138мм; 11Н L151мм; 12Н L164мм; 14Н L190мм;	шт	12	42 075	504 900
241	Короткая проксимальная плечевая пластина с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Материал изготовления: сплав титана. Проксимальная пластина LPS 3,5 плечевой кости, короткая, с отверстием 3Н L90мм; 5Н L114мм	шт	12	66 000	792 000
242	Длинная проксимальная плечевая пластина с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Материал изготовления: сплав титана. Проксимальная пластина LPS 3,5 плечевой кости, длинная, с отверстием 5Н L142мм; 6Н L160мм; 8Н L196мм; 10Н L232мм.	шт	10	72 600	726 000
243	Переднелатеральная дистальная большеберцовая пластина с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Материал изготовления: сплав титана. Переднелатеральная дистальная пластина LPS, пластина 3,5мм большеберцовой кости, левые и правые, с отверстием 5Н L80мм; 7Н L106мм; 9Н L132мм; 11Н L158мм; 13Н L184мм; 15Н L210мм; 17Н L236мм;	шт	10	96 525	965 250
244	Медиальная дистальная большеберцовая пластина с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Материал изготовления: сплав титана. Медиальные дистальные пластины берцовой кости, с малым изгибом, LPS 3,5, левые и правые, с отверстием 4Н L109мм; 6Н L135мм; 8Н L161мм; 10Н L187мм; 12Н L213мм; 14Н L239мм;	шт	20	62 700	1 254 000
245	Дистальная радиальная пластина 2,4 с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Материал изготовления: сплав титана 2,4мм LPS Дистальная Радиальная пластина. Внеосевые, левые и правые, с отверстием 5Нх35Н L48мм; 4Нх35Н L66мм; 4Нх35Н L66мм; 4Нх35Н L65мм;	шт	8	31 350	250 800
246	Канюлированный винт 6,5 Полная резьба	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Материал изготовления: сплав титана, 6,5 мм Канюлированные винты, самовыравнивающаяся, с полной резьбой (TAN) L30мм; L35мм; L40мм; L45мм; L50мм; L55мм; L60мм; L65мм; L70мм; L75мм; L80мм; L85мм; L90мм; L95мм; L100мм; L105мм; L110мм; L115мм; L120мм; L125мм; L130мм; L140мм;	шт	50	7 425	371 250
247	Канюлированная титановая система штифтов для берцовой кости с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Компоненты изготовлены из титана, в соответствии международным стандартом DIN ISO 13458:2016, CLAVO™ канюлированные титановые голенные штифт системы Ø8,0 L255 Ø8,0 L270 Ø8,0 L285 Ø8,0 L300 Ø8,0 L315 Ø8,0 L330 Ø8,0 L345 Ø8,0 L360 Ø8,0 L375 Ø8,0 L390 Ø9,0 L255 Ø9,0 L270 Ø9,0 L285 Ø9,0 L300 Ø9,0 L315 Ø9,0 L330 Ø9,0 L345 Ø9,0 L360 Ø9,0 L375 Ø9,0 L390 Ø10,0 L255 Ø10,0 L270 Ø10,0 L285 Ø10,0 L300 Ø10,0 L315 Ø10,0 L330 Ø10,0 L345 Ø10,0 L360 Ø10,0 L375 Ø10,0 L390	шт	35	79 200	2 772 000
248	Проксимальная Бедренная система штифтов с набором винтов	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Компоненты изготовлены из титана, в соответствии международным стандартом DIN ISO 13458:2016, PFIN штифт, размер EXT-SMALL, SMALL, STANDARD, 130° TAN, диаметром 9 мм, 10 мм, 11 мм, длинный, левый, правый, L170 TAN, L200 TAN, L240 TAN, L300 TAN, L320 TAN, L340 TAN, L360 TAN, L380 TAN, L400 TAN,	шт	15	99 000	1 485 000
249	3,5 мм Винт кортикальный, самонарезной (TICR)	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 3,5 мм Винт кортикальный, самонарезной (TICR) L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L55мм; L60мм; L65мм; L70мм; L75мм; L80мм;	шт	600	4 950	2 970 000



250	3,5 мм Блокирующий винт, самонарезной (ТАN)	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 3,5 мм Блокирующий винт, самонарезной (ТАN) L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L45 мм L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L55мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L65мм; L70мм; L75мм;	шт	500	6 600	3 300 000
251	2,4 мм Блокирующий винт, Т8 самонарезной (ТАN)	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 2,4 мм Блокирующий винт, Т8 самонарезной (ТАN) L6мм; L7мм; L8мм; L10мм; L11мм; L12мм; L13мм; L14мм; L16мм; L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм;	шт	85	5 775	490 875
252	5,0мм Блокирующий винт междулирного штифта, (ТАN)	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 5,0мм Блокирующий винт междулирного штифта, (ТАN) L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L40мм; L42мм; L44мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L64мм; L66мм; L68мм; L70мм; L72мм; L74мм; L76мм; L78мм; L80мм; L85мм; L90мм; L95мм; L100мм;	шт	90	7 425	668 250
253	4,0мм Блокирующий винт междулирного штифта, (ТАN)-	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 4,0мм Блокирующий винт междулирного штифта, (ТАN) L18мм; L20мм; L22мм; L24мм; L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L64мм; L66мм; L68мм; L70мм; L72мм; L74мм; L76мм; L78мм; L80мм;	шт	90	7 425	668 250
254	Компрессионный винт для встроеного PFIN	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Компрессионный винт для встроеного PFIN L65, L70, L75, L80, L85, L90, L95, L100, L105, L110, L115, L120, L125	шт	15	16 500	247 500
255	Винт LAG для встроеного PFIN	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. Винт LAG для встроеного PFIN L70, L75, L80, L85, L90, L95, L100, L105, L110, L115, L120, L125	шт	15	24 750	371 250
256	4,9мм Блокирующий болт, самовыравнивающийся, (ТАN)	Должны соответствовать испытанию согласно стандарту ISO 5834/2. 4,9мм Блокирующий болт, самовыравнивающийся, (ТАN) L26мм; L28мм; L30мм; L32мм; L34мм; L36мм; L38мм; L40мм; L42мм; L44мм; L46мм; L48мм; L50мм; L52мм; L54мм; L56мм; L58мм; L60мм; L62мм; L64мм; L68мм; L72мм; L76мм; L80мм; L85мм; L90мм; L95мм;	шт	45	6 600	297 000
257	Проксимальная медиальная блокирующая Т-Пластина большогоберцовой кости (Для остеотоми).	Применяется при остеотоми в медиальном проксимальном отделе большогоберцовой кости. Длина пластин: 115мм. Количество отверстий под стопорные винты диаметром 5,0мм: 3+5. Материал изготовления: титан.	шт	10	93 550	935 500
258	5,0мм Проксимальная медиальная блокирующая Т-пластинка II большогоберцовой кости (для остеотоми)	Используется для фиксации проксимального отдела большогоберцовой кости, при переломах проксимального отдела большогоберцовой кости. Длина пластин левая и правая: 112мм. Количество отверстий под стопорные винты диаметром 5,0мм левая и правая: 5. Материал изготовления: титановый сплав.	шт	40	121 450	4 858 000
259	3,5мм Внеустановка блокирующая пластина дистального отдела плечевой кости	3,5мм Внеустановка блокирующая пластина дистального отдела плечевой кости. Длина левой и правой пластины L21; L39; L57; L75; L93; L111; L129 мм, отверстие пластины 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10. Размер по заявке Заказчика. Материал изготовления: титановый сплав.	шт	40	98 050	3 922 000
260	2,4/2,7мм дистальный отдел лучевой кости, воллярная Т-образная блокирующая пластина	Применение-переломы дистального отдела лучевой кости. Длина левой и правой пластины 51,85; 125; 175 мм, отверстие пластины 5,10; 11; 14. Материал изготовления: титановый сплав. Размер по заявке Заказчика	шт	40	113 150	4 526 000
261	Стопорный винт 5,0 мм (самонарезающийся)	5,0мм Стопорный винт (само нарезающийся). Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 5,0мм. Длина: 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 32мм, 34мм, 36мм, 40мм, 42мм, 44мм, 46мм, 48мм, 50мм, 52мм, 54мм, 56мм, 58мм, 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм, 85мм, 90мм. Материал изготовления: титановый сплав высшего качества. Размер по заявке заказчика.	шт	250	12 100	3 025 000
262	Стопорный винт 3,5 мм (самонарезающийся)	3,5мм Стопорный винт (само нарезающийся). Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 3,5мм. Длина: 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм, 30мм, 35мм, 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм. Материал изготовления: титановый сплав высшего качества. Размер по заявке заказчика.	шт	250	8 300	2 075 000



263	Стопорный винт 2.4 мм	Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 2.4мм. Длина: 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм, 22мм, 24мм, 26мм, 28мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества. Размер по заявке заказчика.	шт	150	9 850	1 477 500
264	Кортикальный винт 4.5 мм (самонарезающийся)	обеспечивает надежную фиксацию. Ф4,5 длина 14-66, длина шата 2 мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества. Размер по заявке заказчика.	шт	50	3 800	190 000
265	Кортикальный винт 3.5 мм	обеспечивает надежно фиксацию. Ф3,5×12мм-50мм. длина шата 2 мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества. Размер по заявке заказчика.	шт	50	2 300	115 000
266	Кортикальный винт 2.4 мм. самонарезающийся	обеспечивает надежную фиксацию. Ф2,4×8мм-30мм. длина шата 2 мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества. Размер по заявке заказчика.	шт	50	3 050	152 500
267	Блокирующий стержень для таза	Блокирующий стержень для таза. Длина стержня левый 120, 125, 130, 135, 140, 145 мм диаметр от 3,5 до 6,0 мм. правый левый. Размер по заявке Заказчика	шт	20	127 650	2 553 000
268	2.7 мм кортикальный винт для блокирующего стержня таза	2.7мм Кортикальный винт для блокирующего стержня таза. Диаметр: 2.7мм. Длина: 6,8,10,12,14,16,18,20,22,24,26,28,30мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	50	6 050	302 500
269	2.7 / 3.5мм Блокирующая пластинка проксимального бедра плечевой кости	Пластина используется при переломах проксимального отдела плечевой кости. Размеры левой и правой пластины: отверстия: 5. Длина: 50мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	20	99 550	1 991 000
270	5.0мм Блокирующая пластинка троа крюка проксимального отдела бедренной кости.	Предназначена для операций перипротезные переломы проксимального отдела бедренной кости. Размеры левой и правой пластины: 9 отверстий x 260 мм, 11 x 6,0 мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества	шт	6	207 400	1 244 400
271	5.0мм Перипротезный стопорный винт	Перипротезный стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Размеры: Ф5,0×10,12,14,16,18 мм	шт	54	11 350	612 900
272	Кабель провод	• Кабельный провод- Оптимальная гибкость, устойчивость к излому, неизменность режущей поверхности. - Коническая конструкция порта для легкой перфорации- Методы двойной и одинарной затяжки. Размеры: Ф1,2×520; Ф1,7×520	шт	10	51 300	513 000
273	Кабельный замок	• Кабель замок -Кабель замок А: кулачковый тип. -Кабель замок В: подушечный тип Размеры: Ф1,2; Ф1,7	шт	10	11 350	113 500
274	Позиционирующий штифт	• Позиционирующий штифт - Положенне штифта соответствует намотке кабеля на пластине. Размеры: Ф2,7, Ф3,5, Ф5,0	шт	15	11 350	170 250
275	Штифт надколенника	- Хорошая биосовместимость титанового сплава - Конструкция диаметром 2,0 мм обеспечивает достаточную прочность - Разрывная конструкция для удобства эксплуатации. - Конструкция с круглыми отверстиями для легкой перфорации проволоки. Размеры: Ф2,0×65; Ф2,0×70	шт	10	15 100	151 000
276	5.0мм Фиксирующая пластина шейки бедра	Меньший след и разрез. Позволяет вставить стандартный стопорный винт диаметром 5,0 мм. Размеры: 2 отверстия x 46 мм x 135° x 3,0 мм	шт	7	158 400	1 108 800
277	10,0 мм Опорный стержень	Цилиндрическая конструкция обеспечивает эффективную поддержку во время работы. Когда шейка бедра укорочена, конструкция скользящей канавки обеспечивает максимальное расстояние скольжения 20 мм. Размеры: Ф10,0×119мм	шт	7	36 200	253 400



278	6,5 мм Винт с защитой от вращения	Обеспечить эффективную угловую и вращательную устойчивость. Контролируемое повышение давления может осуществляться во время операции благодаря структуре резьбы головки винта. Размер: Ф6,5х11мм	шт	7	19 650	137 550
279	3,5мм Блокирующая пластинка для сращения голенистоного сустава.	Данная пластинка предназначена для сращения большеберцово-таранного сустава. Размеры правой и левой пластины: 7 отверстие×95мм. Д: 7 отверстие×95мм. П Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	20	94 300	1 886 000
280	2,7/3,5мм перелаяя блокирующая пластинка (кличонца)	Применяется для фиксации клинцонца. Размеры пластины: 6 отверстий ×78 мм. Д.П: 8 отверстие ×90 мм. Д.П: 9 отверстие ×98 мм. Д.П: 10 отверстие ×106 мм. Д.П: 11 отверстие ×116 мм. Д.П: 12 отверстие ×126 мм. Д.П. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	10	124 450	1 244 500
281	Кортикальный винт 3,5 мм (самонарезающий).	Кортикальный винт используется для оптимальной фиксации. Диаметр: 3,5мм. Размер: Ф3,5 × 40мм	шт	40	3 800	152 000
282	Стопорный винт 3,5 мм (самонарезающий)	Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 3,5мм. Размер: Ф3,5×10мм-95мм	шт	260	8 300	2 158 000
283	Стопорный винт 5,0 мм (самонарезающий)	Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 5мм. Размер: Ф5×30мм	шт	20	12 100	242 000
284	Стопорный винт 2,7 мм (самонарезающий)	Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 2,7мм. Размеры: Ф2,7×40мм	шт	20	9 850	197 000
285	Стопорный винт 2,4 мм (самонарезающий)	Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки пластин. Диаметр: 2,4мм. Размеры: Ф2,4×30мм	шт	20	9 850	197 000
286	Плечевой блокирующий стержень. Длинный.	Длинный плечевой блокирующий стержень показан при переломах плечевой кости, в том числе: -Проксимальное стержня -Стержень плечевой кости -Комбинированные перелом проксимального отдела плечевой кости и диафиза плечевой кости. Размеры: Ф7,0,8,5; длина 180,195,210,225,240,255,270,285,300,315мм. правый, левый Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	40	143 350	5 734 000
287	Блокирующий стержень для плечевой кости, стандартный.	Стандартный блокирующий стержень для плечевой кости показан при переломах проксимального отдела плечевой кости, в том числе: двучастные хирургические переломы шен. 3-фрагментарные переломы; 4-фрагментарные переломы. Размеры: Ф8×160мм. П,Д: Ф9,5×160мм. П,Д Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	40	143 350	5 734 000
288	Смешанный винт	Плоская головка винта смешанной конструкции снижает риск проникновения. Каждый смешанный винт имеет 4 отверстия для швов для стабилизации прикрепления мышц вращающей манжеты плеча. Размер: Ф4,5 х 40мм Материал: титановый сплав.	шт	30	9 600	288 000
289	3,5мм Стопорный винт (Самонарезающий)	Стопорный винт используется для надежной фиксации и блокировки. Размер: Ф3,5, длина 10-95мм с шагом 5 мм Материал: титановый сплав.	шт	80	8 100	648 000
290	4,0мм Стопорный винт	Стопорные винты с полной резьбой обеспечивают улучшение способности удержания кости. Увеличенный диаметр сердечника винта для лучшей механической прочности. Размер: Ф4,0, длина 24-58 мм с шагом 2 мм, длина 60-80мм с шагом 5мм. Материал: титановый сплав.	шт	320	5 150	1 648 000



291	Торцевая крышка	Торцевую крышку необходимо полностью навинтить на стержень, пока его воротничок не коснется проксимального конца стержня. Размер: М6 х 10 Материал: титановый сплав.	шт	20	9 050	181 000
292	Плечевой блокирующий стержень (каноплированный)	- анатомический и каноплированный дизайн для идеального соответствия плечевому каналу и точного введения стержня. Используется при плечевых переломах, переломах проксимального отдела плечевой кости. Размеры: Ф7,0;7,5;8,0; длина 180,200,220,240,260,280мм Материал: титановый сплав	шт	10	75 100	751 000
293	4,0мм Стопорный винт	Сторпорный винт обеспечивает проксимальную разнонаправленную фиксацию для надежной поддержки. Размер: длина 20-52мм с шатом 4 мм. Материал: титановый сплав	шт	60	6 050	363 000
294	Стержень, стандартный	Интрамедуллярный стержень бедренной кости, универсальный, интегрированный. Показания: Различные виды переломов проксимального отдела бедренной кости. Перелом основания шейки бедренной кости и шейки трансбедренной кости. Межвертельный перелом, подвертельный перелом. Обратный перелом вертела. Перелом не сращен или не сращен. Эффект давления должен быть лучше, чем у PFNA. Комбинированный винт блокировки давления. Устранение эффекта «Z». Основной гвоздь с внешним углом отклонения 4°. Поперечное сечение основного стержня должен иметь трапециевидную форму. Должно набиваться давление на латеральную стенку бедренной кости. Полая конструкция стабилизирующего винта может быть заблокирована при необходимости для устранения чрезмерного скольжения. Конструкция дистального скользящего отверстия основного стержня. Конструкция дистального скользящего отверстия основного стержня. Возможна дистанционная статическая или динамическая блокировка. Треугольная форма тела стержня. Размер: Ф9,10,11,13; длина -180,200мм. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	10	131 400	1 314 000
295	Стержень, длинный	Интрамедуллярный стержень бедренной кости. Показания: Различные виды переломов проксимального отдела бедренной кости. Перелом основания шейки бедренной кости и шейки трансбедренной кости. Межвертельный перелом, подвертельный перелом. Обратный перелом вертела. Перелом не сращен или не сращен. Эффект давления должен быть лучше, чем у PFNA. Комбинированный винт блокировки давления. Устранение эффекта «Z». Основной гвоздь с внешним углом отклонения 4°. Поперечное сечение основного стержня должно иметь трапециевидную форму. Должно набиваться давление на латеральную стенку бедренной кости. Полая конструкция стабилизирующего винта может быть заблокирована при необходимости для устранения чрезмерного скольжения. Конструкция дистального скользящего отверстия основного стержня. Конструкция дистального скользящего отверстия основного стержня. Возможна дистанционная статическая или динамическая блокировка. Треугольная форма тела стержня. Размер: Ф9,10,11,12; длина 300,320,340,360,380,400,420мм правый, левый. Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.	шт	10	191 450	1 914 500
296	Стягивающий винт 11 мм	Стягивающий винт 11 мм для бедренного стержня Ф11; длина 70-120мм с длиной шага 5мм	шт	20	73 600	1 472 000
297	Компрессионный винт 7,0 мм для бедренного стержня	Компрессионный винт 7,0 мм для бедренного стержня. Диаметр Ф7,0 Длина 65, 70, 75. 80, 85, 90, 95, 100, 105, 115 мм	шт	20	11 300	226 000
298	Сторпорный винт 5,0 мм для бедренного стержня	Сторпорный винт 5,0 мм для бедренного стержня. Диаметр Ф5,0 Длина 30,32,34,36,38, 40,45,50,55,65мм	шт	30	9 050	271 500
299	Компрессионный болт для бедренного стержня	Компрессионный болт для бедренного стержня Размер: М8×14мм	шт	30	6 050	181 500
300	Торцевая крышка для бедренного стержня	Торцевая крышка для бедренного стержня. Размер: М11×14мм	шт	5	6 050	30 250



301	Бионический стержень проксимального отдела бедренной кости.	<p>Применение:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Различные виды межвертельных переломов бедренной кости.</li> <li>- Высокие подвертельные переломы бедренной кости.</li> </ul> <p>Опора реконструкции соответствует нормальным анатомической опоре. Структура двойного треугольника значительно повышает поперечную стабильность и сопротивляемость растяжению, тем самым устраняя осложнения традиционной фиксации межвертельных переломов, такие как поломка или вырезание стержня, завышение надал и инверсионная деформация бедра.</p> <p>Конструкция стержня с внешним углом отклонения 5° позволяет вводить его от вертушки большого вертела. Конструкция дистального эластичного наконечника и канавки позволяет легко вводить и извлекать концентрации локального напряжения. Плоская конструкция внешней стороны уменьшает экзтрузию.</p> <p>Цельная конструкция торцевой крышки и нажимного винта фиксирует стягивающим винтом и увеличивает интегрированное рассеянное напряжение.</p> <p>Размеры: Ф9,10,11,12; длина 175,205 мм</p> <p>Материал изготовления: титановый сплав высочайшего качества.</p>	шт	10	125 000	1 250 000
302	Стягивающий винт 5,5 мм для гвоздя	<p>Стягивающий винт обеспечивает жесткую фиксацию.</p> <p>Размер: Ф5,5; длина 60-120мм с длиной шага 5мм</p> <p>Материал: титановый сплав.</p>	шт	10	28 000	280 000
303	Нажимной винт 10,3 мм	<p>Нажимной винт 10,3 мм, для гвоздя</p> <p>Размеры: Ф10,3; длина 75-130мм с длиной шага 5мм</p> <p>Материал: титановый сплав.</p>	шт	10	161 700	1 617 000
304	Стопорный винт 5,0 мм	<p>Стопорный винт с полной резьбой улучшает способность удержания кости.</p> <p>Размер: Ф5,0; длина 26-85мм с длиной шага 2мм</p>	шт	10	9 600	96 000
305	6,5мм канюлированный винт с полной резьбой.	<p>Применение: Спондилодез голеностопного сустава, перелом плато большеберцовой кости, мышелка бедренной кости, шейки бедренной кости и таза.</p> <p>Конструкция наконечника самонарезающего винта позволяет оптимизировать этапы работы и легко имплантировать. Спонгиозная структура костной нити эффективно фиксирует кость и делает ее более стабильной.</p> <p>Размер: Ф6,5, длина 70-160 мм с длиной шага 5мм</p> <p>Материал изготовления: титановый сплав</p>	шт	50	27 950	1 397 500
306	Канюлированный винт 7,3 мм с полной резьбой	<p>Применение: Спондилодез голеностопного сустава, перелом плато большеберцовой кости, мышелка бедренной кости, шейки бедренной кости и таза.</p> <p>Конструкция наконечника самонарезающего винта позволяет оптимизировать этапы работы и легко имплантировать. Спонгиозная структура костной нити эффективно фиксирует кость и делает ее более стабильной.</p> <p>Размер: Ф7,3, длина 80-160мм с длиной шага 5мм</p> <p>Материал изготовления: титановый сплав</p>	шт	50	27 950	1 397 500
307	Коробка медицинская стерилизационная	<p>Коробка медицинская должна быть предназначена для набора инструментов на плечо при костной пластике дефигиита гленоида. Должна быть изготовлена из сплава алюминия. Должна быть прямоугольного вида с крышкой, плотно фиксирующейся зажимами. Должна иметь поддоны с ручками для размещения инструментов. Должна иметь поддон с крышкой для шуртов с измерительной линейкой. Все поверхности кейса, поддоны и крышка должны быть перфорированы. Должна иметь силиконовый коврик для инструмента. Поддон должен иметь держатели для фиксации на них инструментов для костной пластики дефигиита гленоида, таких как направлятели, спицы, рукоятки, ретракторы и другого типа инструментов. Должна иметь габариты не более 531*251*140 мм.</p>	шт	1	736 695	736 695
308	Ретрактор 153*109*62 мм	<p>Ретрактор должен быть предназначен для хирургической операции. Должен быть типа Geiri. Должен представлять из себя ранорасширитель с рукояткой петлевого типа и кремальерой. Рабочие части должны изготовляться из нержавеющей стали. Ширина между кончиками должна быть не более 20 мм. Должен иметь габаритные размеры не более 153*109*62 мм. Ретрактор должен быть изготовлен из нержавеющей стали.</p>	шт	1	510 775	510 775
309	Ретрактор 187*117*16,5 мм	<p>Ретрактор должен быть предназначен для хирургической операции. Должен представлять из себя металлическую полосу дугообразной формы. Должен иметь габаритные размеры не более 187*117*16,5 мм. Длина рукоятки должна быть не менее 105 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.</p>	шт	1	147 339	147 339



310	Направитель 4 мм. под углом не менее 45°	Направитель должен быть предназначен для хирургической операции. Должен представлять из себя пластину с утолщением с дистального конца, на торце которого располагаются параллельно два цилиндрических канюлированных штифта и направитель, расположенный на расстоянии не более 4 мм от них. Канюляция штифтов должна продолжаться и проходить сквозь всю пластину. Верхняя грань пластины должна иметь канал с резьбой, расположенный под углом не менее 45°. Направитель должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	333 968	333 968
311	Направитель для сверла параллельный 6 мм. под углом не менее 45°	Направитель должен представлять из себя пластину с утолщением с дистального конца, на торце которого располагаются параллельно два цилиндрических канюлированных штифта и направитель, расположенный на расстоянии не более 6,0 мм от них. Канюляция штифтов должна продолжаться и проходить сквозь всю пластину. Верхняя грань пластины должна иметь канал с резьбой, расположенный под углом не менее 45°. Направитель должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	333 968	333 968
312	Направитель для сверла параллельный 8 мм. под углом не менее 45°	Направитель должен представлять из себя пластину с утолщением с дистального конца, на торце которого располагаются параллельно два цилиндрических канюлированных штифта и направитель, расположенный на расстоянии не более 8,0 мм от них. Канюляция штифтов должна продолжаться и проходить сквозь всю пластину. Верхняя грань пластины должна иметь канал с резьбой, расположенный под углом не менее 45°. Направитель должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	333 968	333 968
313	Направитель сверла. длина инструмента не менее 165 мм	Направитель сверла должен представлять из себя рукоятку и ствол с резьбой на дистальном конце. Поверхность рукоятки должна быть рифленой. Длина инструмента не менее 165 мм. Направитель сверла должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	272 095	272 095
314	Измеритель длины шурупа. для операции замещения костным блоком. размеры не более 140,2*16*6,4 мм	Измеритель длины шурупа должен быть предназначен для использования при операции Латерже. Должен иметь форму пластины, с продольной канавкой по центру для спицы и попеременно засечками шагом в 2 мм, определяющими длину необходимого шурупа. Должен иметь габаритные размеры не более 140,2*16*6,4 мм. Измеритель должен быть изготовлен из металлического сплава.	шт	1	147 339	147 339
315	Ретрактор размеры не более 82,6*31,8*3 мм. Длина отверстия не менее 42,2 мм.	Ретрактор должен быть предназначен для отсечения мягких тканей при операции Латерже. Должен представлять собой изогнутую металлическую пластину с овальным отверстием в дистальной части и Т-образной рукояткой в проксимальной части. Ширина рукоятки должна быть не более 76,2 мм. Рабочая часть должна иметь габаритные размеры не более 82,6*31,8*3 мм. Длина отверстия должна быть не менее 42,2 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	221 054	221 054
316	Ретрактор для операции замещения костным блоком	Ретрактор должен быть предназначен для отсечения мягких тканей при операции Латерже. Должен представлять собой изогнутую металлическую пластину с заостренным концом на дистальной части инструмента для упора в кость. Должен иметь нестравняющуюся маркировку с каталожным номером. Ретрактор должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	162 118	162 118
317	Сверло диаметр не более 2,75 мм.	Сверло канюлированное должно быть предназначена для сверления каналов в костной ткани, должна иметь диаметр не более 2,75 мм. Диаметр канюляции не более 1,68 мм. Хвостовик должен иметь треугольное сечение для неподвижной фиксации в патроне дрели. Должно быть изготовлено из нержавеющей стали.	шт	3	216 097	648 291
318	Сверло диаметр не более 4 мм.	Сверло должно быть предназначена для сверления каналов в костной ткани. Рабочая часть должна иметь диаметр не более 4 мм. Хвостовик должен иметь шестигранное сечение для неподвижной фиксации в патроне дрели. Должно быть изготовлено из нержавеющей стали.	шт	3	180 203	540 609
319	Отвертка канюлированная менее 2,5 мм. длина не менее 177 мм.	Отвертка канюлированная гексагональная должна быть предназначена для закручивания винтов с шестигранным шлицем, размером 2,5 мм. Рабочая часть должна представлять из себя шестигранный с расстоянием между параллельными гранями не менее 2,5 мм. Должна иметь длину не менее 177 мм. Должна иметь хвостовик позволяющая неподвижно фиксировать отвертку в инструментальной рукоятке. Должна быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	1	176 806	176 806
320	Отвертка канюлированная Длина рабочей не более 101,6 мм.	Отвертка должна быть предназначена для лечения переломов на мелких суставах. Должна быть типа T15 Нехалоэ. Должна иметь прямую рабочую часть. Должна быть канюлированной. Должна иметь в проксимальной части пластинковую рукоятку. Длина рабочей части должна быть не более 101,6 мм. Общая длина должна быть не более 203,2 мм. Габаритные размеры должны быть не более 203,2*25,4*19,1 мм. Рабочая часть должна быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	1	270 167	270 167



321	Отвертка канюлированная гекологнальная размером 3,5 мм.	Отвертка канюлированная гекологнальная должна быть предназначена для закручивания винтов с шестигранным шлицем, размером 3,5 мм. Рабочая часть должна представлять из себя шестигранник с расстоянием между параллельными гранями не более 3,5 мм. Должна иметь хвостовик позволяющая неподвижно фиксировать отвертку в инструментальной рукоятке. Должна быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	1	147 339	147 339
322	Держатель, типа рукоятка размеры не более 140*33*31 мм.	Держатель, типа рукоятка должна иметь механизм для фиксации инструмента. Должна позволять фиксировать инструмент без вспомогательных средств. Должна иметь габаритные размеры не более 140*33*31 мм. Должна быть изготовлена из нержавеющей стали. Рукоятка должна иметь покрытие из мягкого термостойкого пластика.	шт	1	481 307	481 307
323	Держатель. Длина рукоятки не менее 90 мм, диаметр не более 15 мм.	Держатель для временной компрессии должен применяться при операции Латарже. Должен иметь рукоятку и рабочую часть с резьбой. Длина рукоятки должна быть не менее 90 мм, габаритный диаметр должен быть не более 15 мм. Общая длина должна быть не более 190 мм. Должен быть канюлированным по всей длине. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	402 726	402 726
324	Ретрактор плечевой открытый не более 21 мм	Ретрактор должен представлять из себя металлическую дугобразную полосу с рукояткой. Ширина полосы не более 21 мм. На конце ретрактора должен быть упор. Ретрактор должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	245 565	245 565
325	Ретрактор. Длина ретрактора должна быть не более 50 мм. правого крепления	Ретрактор для мягких тканей должен применяться при операции Латарже. Должен иметь закрученные края и специальный фиксатор правого крепления. Длина ретрактора должна быть не более 50 мм. Ширина рабочей части должна быть не менее 15,5 мм. Длина паза для фиксации на ретракторе должна быть не более 12,7 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	100 153	100 153
326	Ретрактор. Длина ретрактора не более 50 мм. левого крепления	Ретрактор для мягких тканей должен применяться при операции Латарже. Должен иметь закрученные края и специальный фиксатор левого крепления. Длина ретрактора должна быть не более 50 мм. Ширина рабочей части должна быть не менее 15,5 мм. Длина паза для фиксации на ретракторе должна быть не более 12,7 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	100 153	100 153
327	Пластина. Должна быть в форме "8". габаритные размеры не более 17,5*8,5*4,7 мм.	Пластина должна быть предназначена для использования при операции Латарже. Должна быть в форме "8". Должна иметь габаритные размеры не более 17,5*8,5*4,7 мм. Должна иметь два фиксационных отверстия под фиксирующие винты диаметром не более 4,8 мм. Должна иметь на одной из сторон кинновидные выступы для фиксации пластины на кости. Должна быть изготовлена из титанового сплава.	шт	10	88 403	884 030
328	Шуруп канюлированный с неопиленной резьбой. Не более 3,75 мм	Шуруп канюлированный должен быть предназначен для фиксации кораконда при операции Латарже. Должен иметь головку. Резьба должна быть не полной - в дистальной части шурупа. Должен иметь диаметр не более 3,75 мм, длину не менее 32 мм. Должен быть изготовлен из титанового сплава.	шт	60	49 113	2 946 780
329	Коробка стерилизационная, инструментальная, универсальная 527*249*122 мм.	Коробка медцинская для инструментов должна быть изготовлена из анодированного алюминия. Должна быть прямоугольной формы. Должна иметь крышку, плотно фиксирующуюся зажимами. Должна иметь вынимающуюся панель для фиксации инструментов. Стенки коробки и внутренняя панель должны быть перфорированными. Дно коробки и панель должны иметь фиксаторы для размещения инструментов. Должна иметь габаритные размеры не более 527*249*122 мм.	шт	1	777 913	777 913
330	Зонд крючкообразный. Не менее 150 мм, длина загнутой части не менее 5,4 мм.	Зонд должен быть предназначен для хирургической или артроскопической операции. Должен быть крючкообразного типа. Должен иметь рабочую часть длиной не менее 150 мм, длина загнутой части должна быть не менее 5,4 мм. Диаметр кончика рабочей части не более 1,6 мм. Должен иметь нестирающуюся разметку не менее 35 мм с шагом не более 5 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	126 225	126 225
331	Высучиватель, с портом для промывания	Высучиватель должен быть предназначен для хирургической операции. Должен иметь прямую шахту диаметром не более 4,2 мм. Рабочая часть должна быть прямой. Общая длина рабочей части не менее 130 мм. Должен иметь рукоятку петлевого типа, позволяющую работать инструментом обеими руками. Рукоятка должна иметь упор для тыла четвертого пальца руки хирурга, для улучшения удобства хвата и обратной связи при работе инструментом. Должен иметь порт в проксимальной части шахты для промывки рабочей части. Порт должен иметь кончик типа lock. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали. каталожным номером.	шт	1	801 046	801 046



332	Нитепротыгиватель, прямая шахта, изогнутый кончик, с портом для промывания. Не менее 45°.	Нитепротыгиватель должен быть предназначен для артроскопической операции. Рабочая часть должна быть изогнутой вверх под углом не менее 45°. Шахта должна быть прямой, диаметр должен быть не более 2,75 мм. Для уменьшения трения между движущимися частями рукоятки должен иметь антифрикционные подшипники скольжения (полиэтилен или эквивалент). Должен иметь петлевую рукоятку, обеспечивающую возможность использования инструмента обеими руками. Должен иметь порт в проксимальной части шахты для промывки рабочей части. Порт должен иметь кончик типа <i>liget lock</i> . Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	834 462	834 462
333	Нитепротыгиватель, прямая шахта, изогнутый кончик, с портом для промывания. Под углом не менее 22°.	Нитепротыгиватель должен быть предназначен для артроскопической операции. Рабочая часть должна быть изогнутой вверх под углом не менее 22°. Шахта должна быть прямой, диаметр должен быть не более 2,75 мм. Для уменьшения трения между движущимися частями рукоятки должен иметь антифрикционные подшипники скольжения (полиэтилен или эквивалент). Должен иметь петлевую рукоятку, обеспечивающую возможность использования инструмента обеими руками. Должен иметь порт в проксимальной части шахты для промывки рабочей части. Порт должен иметь кончик типа <i>liget lock</i> . Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	834 462	834 462
334	Выкусыватель, прямая шахта, с портом для промывки диаметром не более 4,2 мм.	Выкусыватель должен быть предназначен для хирургической операции. Должен иметь прямую шахту диаметром не более 4,2 мм. Рабочая часть должна быть прямой. Должен иметь рукоятку петлевого типа, позволяющую работать инструментом обеими руками. Должен иметь порт в проксимальной части шахты для промывки рабочей части. Порт должен иметь кончик типа <i>liget lock</i> . Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	801 046	801 046
335	Нитеуловитель прямой с прямым кончиком, с портом для промывки не более 3,4 мм.	Нитеуловитель должен быть предназначен для артроскопической операции. Рабочая часть должна быть прямой, шахта должна быть прямой, диаметр должен быть не более 3,4 мм. Для уменьшения трения между движущимися частями рукоятки должен иметь антифрикционные подшипники скольжения (полиэтилен или эквивалент). Должен иметь петлевую рукоятку, обеспечивающую возможность использования инструмента обеими руками. Должен иметь порт в проксимальной части шахты для промывки рабочей части. Порт должен иметь кончик типа <i>liget lock</i> . Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	686 113	686 113
336	Ретрактор для плеча Длина рабочей части не более 158,8 мм. Угол изгиба не менее чем на 30 град.	Ретрактор должен быть предназначен для артроскопической операции на плечевом суставе. Должен быть типа <i>рашпиль</i> . Должен иметь изогнутую рабочую часть. Длина рабочей части не более 158,8 мм. Угол изгиба должен быть не менее чем на 30 град. Общая длина должна быть не более 256,6 мм. Должна в проксимальной части рукоятку. Рабочая часть должна быть изготовлена из нержавеющей стали. Рукоятка должна иметь габаритный размер не более 97,8*23,9*25,4 мм.	шт	1	222 982	222 982
337	Толкатель узлов, закрытый	Толкатель узлов должен быть предназначен для хирургической операции. Должен быть закрытого типа и состоять из рабочей части и кольцеобразной рукоятки с внутренним диаметром не более 29 мм. Рабочая часть должна быть скошенной с отверстием для проведения нити, диаметром не более 1,4 мм. Диаметр рабочей части должен быть не более 3,2 мм. Длина рабочей части должно быть не менее 165 мм. Рабочая часть должна быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	1	224 910	224 910
338	Ретрактор, типа <i>рашпиль</i> для Банкарта. Длина рабочей части не более 158,8 мм.	Ретрактор типа <i>рашпиль</i> должен состоять из рукоятки, ствола и рабочей части. Рабочая часть <i>рашпиля</i> должна быть плоской, загнутой под прямым углом по отношению к стволу. Должна иметь перекашивающуюся диагональные насечки на внешней стороне. Длина рабочей части не более 158,8 мм. Угол изгиба должен быть не менее чем на 90 град. Общая длина должна быть не более 256,6 мм. Инструмент должен быть предназначен для использования при проведении операции Банкарта. Рабочая часть должна быть изготовлена из нержавеющей стали. Рукоятка должна иметь габаритный размер не более 97,8*23,9*25,4 мм.	шт	1	230 877	230 877
339	Игла для нитепротыгивателя двуххвостяного не более 1,5 мм.	Игла для нитепротыгивателя должна быть предназначена для прошивания тканей. Должна состоять из рабочей части в виде плоской иглы и пластикового фиксатора в проксимальной части, закрепляющегося в слуховом механизме нитепротыгивателя. Ширина плоской иглы не более 1,5 мм. Должна обеспечивать проведение нескольких нитей в течение одной операции. Должна поставляться в стерильной упаковке и быть предназначенной для одноразового применения.	шт	15	72 705	1 090 575
340	Нитепротыгиватель. Диаметр канала не более 1,3 мм.	Нитепротыгиватель должен иметь рабочую часть с металлической канюлированной шахтой, с пластиковой рукояткой. Рукоятка должна иметь выемку для регулировки продвижения нити. По каналу рабочей части должна проводиться петля. Диаметр канала не более 1,3 мм. Шахта должна быть цилиндрической, прямой. Рабочая часть должна быть загнута вверх на не менее 30°. Должен поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначен для одноразового использования.	шт	5	89 872	449 360
341	Нитепротыгиватель дугообразный	Нитепротыгиватель должен иметь рабочую часть с металлической канюлированной шахтой, с пластиковой рукояткой. Рукоятка должна иметь выемку для регулировки продвижения нити. По каналу рабочей части должна проводиться петля. Ствол должен быть цилиндрическим, прямым. Рабочая часть должна быть изогнута дугообразно вниз. Должен быть предназначен для одноразового использования. Должен поставляться стерильным.	шт	5	89 872	449 360



342	Нитепротыгиватель изогнутый правый. Диаметр рукоятки не более 16 мм. Длина не более 137 мм.	Нитепротыгиватель должен быть предназначен для артроскопической операции. Должен иметь шпату, рабочую часть и пластинковую рукоятку. Рукоятка должна иметь вырез для контроля размера палыцем хирурга проведения нити. Габаритный диаметр рукоятки должен быть не более 16 мм, длина не более 137 мм. Должен быть предназначен для проведения нитиноловой петли по каналу нитепротыгивателя. Шпата должна быть прямой. Рабочая часть изогнута вправо на угол не более 45 град. должен иметь кривизну малого радиуса. Шпата и рабочая часть должны составлять длину не более 151 мм. Должен поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначен для одноразового использования.	шт	5	89 872	449 360
343	Нитепротыгиватель изогнутый левый. Диаметр рукоятки не более 16 мм. Длина не более 137 мм.	Нитепротыгиватель должен быть предназначен для артроскопической операции. Должен иметь шпату, рабочую часть и пластинковую рукоятку. Рукоятка должна иметь вырез для контроля размера палыцем хирурга проведения нити. Габаритный диаметр рукоятки должен быть не более 16 мм, длина не более 137 мм. Должен быть предназначен для проведения нитиноловой петли по каналу нитепротыгивателя. Шпата должна быть прямой. Рабочая часть изогнута влево на угол не более 45 град. должен иметь кривизну малого радиуса. Шпата и рабочая часть должны составлять длину не более 151 мм. Должен поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначен для одноразового использования.	шт	5	89 872	449 360
344	Нитепротыгиватель. Жесткий цилиндрический хвостовик длиной не менее 12.7 мм.	Нитепротыгиватель должен быть предназначен для артроскопической операции. Должен быть изготовлен из нержавеющей материала. Должен быть проволочного типа. Должен быть применим для процедуры прошивания тканей. Должен иметь в проксимальной части жесткий цилиндрический хвостовик длиной не менее 12.7 мм. Форма шовного материала в дистальной части - петли.	шт	5	17 166	85 830
345	Направитель. Длина рукоятке не более 156.2 мм. Кончик рабочей части изогнут на угол не менее 90°. Длина не более 138.2 мм.	Направитель должен быть предназначен для артроскопической операции. Должен иметь рабочую часть с металлической канюлированной шпатов и с пластинковой рукояткой. Рукоятка должна иметь механизм для регуляции проведения нити. Должен иметь механизм для вращения проволокающей петли. Длина рукоятке должна быть не более 156.2 мм. По каналу рабочей части должна проводиться петля. Основание рабочей части должно быть цилиндрической формы. Кончик рабочей части должен быть изогнут на угол не менее 90°. Длина должна быть не более 138.2 мм. Должен поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначен для одноразового использования.	шт	5	113 005	565 025
346	Обтуратор. Диаметр не более 8.25 мм. Рабочая часть длиной не менее 70 мм.	Обтуратор должен состоять из рабочей части и рукоятки. Рабочая часть должна иметь утолщение в дистальной части диаметром не более 8.25 мм. Рабочая часть должна иметь длину не менее 70 мм. Дистальная часть рукоятки должна иметь выступы для фиксации канюли на рабочей части обтуратора. Должен быть предназначен для использования с одноразовыми канюлями. Обтуратор должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	221 054	221 054
347	Канюля. Внутренний диаметр не более 8.25 мм. Длина рабочей части не менее 70 мм.	Канюля должна быть предназначена для хирургической операции. Должна иметь винтовую резьбу и быть вкручивающегося типа установки. Должна поставляться на обтураторе с цветовой маркировкой. Должна иметь порт с колапчком для введения-выведения жидкости. Должна иметь внутренний диаметр не более 8.25 мм. Должна иметь длину рабочей части не менее 70 мм. Должна быть изготовлена из полупрозрачного пластика. Должна поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначена для одноразового использования.	шт	3	13 770	41 310
348	Канюля силиконовая. Не более 30 мм. Внутренний диаметр не более 8 мм.	Канюля должна представлять из себя трубку из силиконового эластомера с расположенным по центру трехлепестковым клапаном. На дистальном конце трубки должен быть расположен однослойный фланец, на проксимальном - двухслойный фланец с дополнительной мембраной. Длина трубки (расстояние между фланцами) должна составлять не более 30 мм. Внутренний диаметр должен составлять не более 8 мм. Должна поставляться в индивидуальной упаковке и быть предназначена для одноразового использования.	шт	10	18 635	186 350
349	Метчик. Диаметр рабочей части не более 4.75 мм. Длина рукоятки не менее 101 мм.	Метчик должен быть предназначен для подготовки отверстий для шурупов и фиксаторов. Должен состоять из рабочей части и рукоятки. Рабочая часть должна быть прямой с заостренным наконечником и резьбой. Диаметр рабочей части должен быть не более 4.75 мм. Длина рукоятки должна быть не менее 101 мм. Общая длина инструмента должна быть не более 240 мм. Должен иметь цветовую маркировку. Рабочая часть должна быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	1	432 194	432 194
350	Пробойник. Диаметр рабочей части не более 5.5 мм.	Пробойник должен состоять из рабочей части и рукоятки. Рабочая часть должна быть прямой с заостренным наконечником. Диаметр рабочей части должен быть не более 5.5 мм. Инструмент должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	410 621	410 621
351	Пробойник для шурупов. Диаметр не больше 5.5 мм.	Пробойник должен быть предназначен для артроскопической операции. Должен подходить для установки узловых якорей диаметром не больше 5.5 мм. Должен быть типа метчик. Должен иметь неразмешанную форму, в дистальной части заостренный кончик и резьба, в проксимальной части - рукоятку цилиндрической формы с канавками. В проксимальной части рукоятки должен быть выступ - продолжение рабочей части. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали.	шт	1	413 008	413 008



352	Фиксатор якорный безузловой вкручиваемый. Диаметр не более 4,75 мм, длину не более 19,1 мм.	Фиксатор якорный безузловой должен быть предназначен для реконструкции связки. Должен поставляться в комплекте с инсертером. Должен иметь винтовую резьбу по всей длине и перфорации для лучшего прорастания костной тканью. Должен фиксироваться в костном туннеле методом вкручивания. Вкручивание шурупа должно осуществляться при помощи инсертера. Инсертер должен иметь разметку глубины введения. На инсертере дистальный шуруп должен располагаться конусовидный наконечник. Должен иметь диаметр не более 4,75 мм, длину не более 19,1 мм. Должен быть изготовлен из полиэфирправого фосфата кальция. Должен поставляться стерильным. Должен быть предназначен для одноразового использования.	шт	30	171 941	5 158 230
353	Фиксатор якорный узловой вкручиваемый с материалом шовным. Диаметр не более 5,5 мм и длину шурупа не более 14,7 мм.	Фиксатор якорный на инсертере должен быть предназначен для восстановления связки. Должен обеспечивать узловую фиксацию. Должен быть с винтовой резьбой и вводиться вкручиванием. На инсертере должна быть метка глубины введения. Должен иметь диаметр не более 5,5 мм и длину шурупа не более 14,7 мм. Должен быть с не менее чем тремя нитями. Должен быть изготовлен из полиэфирправого фосфата кальция. Должен поставляться стерильным.	шт	50	122 828	6 141 400
354	Сверло. Диаметр не более 2,9 мм.	Сверло должно иметь диаметр не более 2,9 мм. Хвостовик должен иметь треугольное сечение для неподвижной фиксации в патроне дрели. Должно иметь оптимальный диаметр для удобного использования с направителем. Сверло должно быть изготовлено из нержавеющей стали.	шт	2	61 873	123 746
355	Фиксатор якорный узловой вкручиваемый с материалом шовным 3,0*14,5 мм.	Фиксатор якорный должен быть предназначен для фиксации сухожилия во время открытых или артроскопических операций. Должен поставляться на инсертере. Должен обеспечивать узловую фиксацию. Должен быть вкладываемым с спочкообразной насечкой. Вбивание должно обеспечиваться последовательными ударами по верхней части рукоятки инсертера. Должен быть с зафиксированными с задней части нитями. Размер должен быть не более 3,0*14,5 мм. Должен иметь не менее двух нитей. Должен быть биоразлагаемым и изготовлен из поли-L-молочной кислоты и двуфазного фосфата кальция. Должен поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначен для одноразового применения.	шт	30	127 693	3 830 790
356	Фиксатор якорный безузловой забивной. Диаметр не более 2,9 мм, длина не более 12,5 мм.	Фиксатор якорный безузловой забивной на инсертере должен быть предназначен для операциях по нестабильности плечевого сустава. Должен обеспечивать безузловую фиксацию. Фиксатор должен быть вкладываемым с спочкообразной насечкой. Вбивание должно обеспечиваться последовательными ударами по верхней части рукоятки инсертера. На инсертере должна быть разметка глубины введения. Перед Фиксатором должно иметься ушко для проведения нити. Диаметр Фиксатора должен быть не более 2,9 мм, длина Фиксатора должна быть не более 12,5 мм. Фиксатор должен быть биоразлагаемым, должен быть изготовлен из поли-L-молочной кислоты и двуфазного фосфата кальция. Ушко для нити должно быть изготовлено из полиэфирпракстона. Должен быть предназначен для одноразового применения. Должен поставляться стерильным.	шт	30	161 109	4 833 270
357	Пробойник каннолированный, диаметр канала не более 2,5 мм.	Пробойник должен быть предназначен для хирургической операции. Должен применяться для подготовки отверстия под шуруп при реконструкции связки. Должен состоять из направителя с обтуратором. Направитель должен иметь рукоятку и рабочую часть с изогнутым кончиком и смотровым окошком. Должен быть каннолированным, диаметр канала не более 2,5 мм. Должен иметь длину не более 229,36 мм. Торцевой рабочей части должен быть с зубья для неподвижного упора направителя в кортикал. Обтуратор должен быть с рукояткой в проксимальной части. Кончик должен быть типа трояквар. Рабочая часть обтуратора должна быть не более 233,2 мм. Рабочая часть должна быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	2	448 902	897 804
358	Сверло для артроскопической операции на плечевом суставе диаметр не более 1,7 мм. Общая длина не более 280 мм.	Сверло должно быть предназначено для артроскопической операции на плечевом суставе. Должно иметь диаметр не более 1,7 мм. Общая длина не более 280 мм. Должен иметь в комплекте обтуратор с кончиком типа трояквар. Диаметр рабочей части обтуратора должен быть не более 2,16 мм, а ширина рукоятки не более 12,7 мм. Общая длина рабочей части должна быть не более 248 мм. Сверло должно быть изготовлено из нержавеющей стали.	шт	2	88 403	176 806
359	Шуруп не менее 1,3 мм. размер не более 1,6*19 мм.	Шуруп должен быть предназначен для узловой фиксации при артроскопической операции. Должен поставляться на инсертере. В проксимальной части иметь рукоятку с пазом для зажатия нитей и фиксирующее кольцо. Должен поставляться в комплекте с не менее чем двумя нитями. Каждая нить должна иметь в центральной части ленту шириной не менее 1,3 мм. Должен иметь размер не более 1,6*19 мм. Должен представлять собой плетеную трубку перекинутую через дистальную выночку образную часть инсертера. Должен поставляться стерильным и быть предназначен для одноразового использования.	шт	30	144 401	4 332 030
360	Шуруп шовный. Диаметр шурупа не более 5,0 мм, длина шурупа не более 15,5 мм.	Шуруп шовный должен быть предназначен для артроскопической операции на суставах. Должен поставляться на инсертере с рукояткой. Должен обеспечивать узловую фиксацию. Должен иметь винтовую резьбу по всей длине и вводиться вкручиванием. Диаметр шурупа должен быть не более 5,0 мм, длина шурупа должна быть не более 15,5 мм. Шуруп должен быть с не менее чем двумя нитями. Должен быть изготовлен из титана. Должен поставляться в индивидуальной стерильной упаковке и быть предназначен для одноразового использования.	шт	80	98 226	7 858 080



361	Материал шовный хирургический с одной иглой. Нить должна быть не толще №2-0 (USP). Длина должна составлять не менее 457 мм. Игла должна быть колпашето типа, дугообразной формы. Длина должна быть не менее 18 мм.	Материал шовный должен быть предназначен для артроскопической операции. Должен быть плетеный из сверхвысокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полиэстера и сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Должен иметь на конце иглу. Должен быть изготовлена из не рассасывающегося материала. Нить должна быть не толще №2-0 (USP). Длина должна составлять не менее 457 мм. Игла должна быть колпашето типа, дугообразной формы, длина должна быть не менее 18 мм. Должен иметь цветовую маркировку. Должен быть предназначен для одноразового использования и поставляться в стерильной упаковке. Упаковка должна состоять из конверта в конверте с индивидуальными помечками по срокам стерильности и наименованию продукции с основными характеристиками.	шт	3	10 281	30 843
362	Отвертка для шурупов интерферентных	Отвертка должна быть предназначена для установки винтов при реконструктивных связок коленного сустава. Должна иметь хвостовик и рабочую часть. Хвостовик должен позволять быстросъемную фиксацию в рукоятке с трещоткой. Должна быть каналопробивная и иметь сложное сечение по форме напоминающее зубчатое колесо. Должна быть с нанесенной разметкой глубины вкручивания. Должен быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	1	260 344	260 344
363	Отвертка. Должна иметь габаритную длину не более 146 мм.	Отвертка типа рукоятка должна иметь храповый механизм. Должна иметь механизм быстросъемного соединения. Храповый механизм должен работать как по часовой так и против часовой стрелки и должен иметь возможность переключаться в режим полной фиксации. Должна иметь габаритную длину не более 146 мм. Должен быть изготовлен из нержавеющей стали, рукоятка должна иметь термостойкое эластичное покрытие. Рабочая часть должна быть изготовлена из нержавеющей стали.	шт	1	880 086	880 086
364	Спица направляющая. Должна иметь диаметр не более 1,1 мм. Длина спицы не более 385,6 мм.	Спица направляющая должна быть предназначена для установки интерферентных шурупов. Должна иметь диаметр не более 1,1 мм. Длина спицы не более 385,6 мм. Оба кончика должны быть тупыми. На кончиках должна иметь метки глубины.	шт	3	19 645	58 935
365	Шовная пуговница. Должна иметь размеры не более 13*3,4*1,5 мм. Ширинной не менее 1,85 мм.	Шовная пуговница должна быть предназначена для кортикальной фиксации трансплантата при реконструктивных связок. Должна иметь размеры не более 13*3,4*1,5 мм. Должна иметь фиксирующую петлю регулируемого размера. Петля должна иметь конструкторно, позволяющую провозводить ее затыгивание (уменьшение размера), но предотвращающую распускание (увеличение размера). Петля должна быть изготовлена из нити типа ленга, шириной не менее 1,85 мм. Пуговница должна иметь нить для протгивания по каналу, нить для регулировки длины фиксирующей петли и нить для разворота пуговницы на кортикале. Должна обеспечивать надежную фиксацию трансплантата. Должна быть изготовлена из титанового сплава. Должна быть предназначена для одноразового применения и поставляться в индивидуальной стерильной упаковке.	шт	50	146 329	7 316 450
366	Материал шовный хирургический с одной иглой. Нить должна быть не толще №2 (USP). Длина должна составлять не менее 965 мм. Игла должна быть колпашето типа, дугообразной формы. Длина должна быть не менее 26,5 мм.	Материал шовный должен быть предназначен для хирургической операции. Должен быть плетеный из сверхвысокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полиэстера и сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Должен иметь на конце иглу. Должен быть изготовлена из не рассасывающегося материала. Нить должна быть не толще №2 (USP). Длина должна составлять не менее 965 мм. Игла должна быть колпашето типа, дугообразной формы, длина должна быть не менее 26,5 мм. Должен иметь цветовую маркировку. Должен быть предназначен для одноразового использования и поставляться в стерильной упаковке. Упаковка должна состоять из конверта в конверте с индивидуальными помечками по срокам стерильности и наименованию продукции с основными характеристиками.	шт	20	10 281	205 620
367	Материал шовный хирургический с жестким кончиком. Трубка должна иметь внешний диаметр не более 2,5 мм и длину не менее 356 мм. Нить должна быть не толще №2 (USP). Длина должна составлять не менее 1270 мм. Длина жесткого кончика не менее 305 мм.	Материал шовный должен быть предназначен для хирургической операции. Должен быть плетеный из сверхвысокомолекулярного полиэтилена с оболочкой из полиэстера и сверхвысокомолекулярного полиэтилена. Должен быть изготовлен из не рассасывающегося материала. Должен идти в комплекте с направляющей трубкой из мягкого полиэтилена. Трубка должна иметь внешний диаметр не более 2,5 мм и длину не менее 356 мм. Нить должна быть не толще №2 (USP). Длина должна составлять не менее 1270 мм. Длина жесткого кончика не менее 305 мм. Должен иметь цветовую маркировку. Должен быть предназначен для одноразового использования и поставляться в стерильной упаковке. Упаковка должна состоять из конверта в конверте с индивидуальными помечками по срокам стерильности и наименованию продукции с основными характеристиками.	шт	2	19 645	39 290



368	Фиксатор винтовой интерферентный. Должен иметь диаметр не более 7/8/9 мм, длину не более 30 мм.	шт	50	143 391	7 169 550
369	Перчатки ортопедические, размерами 8, 0-8,5	шт	4 000	850	3 400 000
<p>Фиксатор винтовой должен быть предназначен для фиксации трансплантата при реконструкции крестообразных связок. Должен быть интерферентного типа. Должен позволять фиксировать как сухожильный трансплантат, так и трансплантат типа "ВТТ". Должен иметь диаметр не более 7/8/9 мм, длину не более 30 мм. Должен быть изготовлен из полимера правооразвращающего изомера молочной кислоты и двухфазового фосфата кальция. Должен быть предназначен для одноразового применения. Должен поставляться в индивидуальной стерильной упаковке.</p> <p>Стерильные латексные перчатки для ортопедических операций. Перчатки толще обычных на 20%. Неопудренные, текстурированные. Текстура перчаток располагается мелкоячеистым поперечным нанесением, что не позволяет скатываться микроорганизмам и разноситься на поверхности перчаток. Внутренняя поверхность обработана полуретаном с дезинфицирующим агентом, обладающим цитостатическим действием по отношению бактериологической среде. Манжета перчаток без валика, снабжена специальной адгезивной полоской которая не позволяет манжете скатываться. Коричневый цвет перчаток не бликует от лампы в операционной, что обеспечивает комфорт для глаз хирурга при длительных операциях. Ширина перчатки – размерами 8, 0-8,5 – от 102-110 мм. Толщина по пальцу от 0,34 до 0,37, толщина ладони от 0,30-0,34, толщина манжеты от 0,28 до 0,31. Длина перчатки от 307 мм до 315 мм. Сила при разрыве до старения 27,9 Н (Ньютон), после старения 26,4 Н (Ньютон). Соответствие показателей (длина, ширина, толщина) должна быть подтверждена соответствующими сертификатами Завода изготовителя. Размеряя по заявке заказчика.</p>					703 524 257

**Требования к лекарственным средствам и медицинским изделиям, приобретаемым в рамках оказания гарантированного объема бесплатной и (или) медицинской помощи в системе обязательного социального медицинского страхования медицинской помощи**

11. К закупаемым и отпускаемым, в том числе при закупе фармацевтических услуг, лекарственным средствам и медицинским изделиям предъявляются следующие условия:

- 1) наличие государственной регистрации в Республике Казахстан, за исключением лекарственных препаратов, изготовленных в аптеках, орфанных препаратов, включенных в приказ Министра здравоохранения Республики Казахстан от 20 октября 2020 года № КР ДСМ - 142/2020 "Об утверждении перечня орфанных заболеваний и лекарственных средств для их лечения (орфанных)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 21479), незарегистрированных лекарственных средств, медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), комплекующих, входящих в состав изделия медицинского назначения и не используемых в качестве самостоятельного изделия или устройства; при закупе медицинской техники в специальном транспортном средстве – наличие государственной регистрации в Республике Казахстан в качестве единого передвижного медицинского комплекса.
- Отсутствие необходимости регистрации комплектующего медицинской техники (комплекта поставки) подтверждается письмом экспертной организации или уполномоченного органа в области здравоохранения;
- 2) соответствие характеристики или технической спецификации условиям объявления или приглашения на закуп.
- При этом допускается превышение предлагаемых функциональных, технических, качественных и эксплуатационных характеристик медицинской техники требованиям технической спецификации;
- 3) непревышение предельных цен по международному непатентованному названию и торговому наименованию (при наличии), утвержденным Приказом 96 и Приказом 77, с учетом наценки единого дистрибьютора (при закупе единым дистрибьютором), цены в объявлении или приглашении на закуп, за исключением незарегистрированных лекарственных средств и медицинских изделий, ввезенных на территорию Республики Казахстан на основании заключения (разрешительного документа), выданного уполномоченным органом в области здравоохранения;
- 4) хранение и транспортировка в условиях, обеспечивающих сохранение их безопасности и качества, в соответствии с приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2021 года № КР ДСМ-19 "Об утверждении правил хранения и транспортировки лекарственных средств и медицинских изделий" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 22230);



- 5) соответствие маркировки, потребительской упаковки и инструкции по применению лекарственных средств и медицинских изделий требованиям законодательства Республики Казахстан, за исключением случаев ввоза в Республику Казахстан незарегистрированных лекарственных средств и (или) медицинских изделий;
- 6) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки поставщиком заказчику составляет: не менее пятидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее двенадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);
- 7) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий, закупаемых на дату поставки поставщиком единому дистрибьютору, составляет: не менее шестидесяти процентов от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет) при поставке лекарственных средств и медицинских изделий в период ноября, декабря года, предшествующего году, для которого производится закуп, январь наступившего финансового года и не менее пятидесяти процентов при последующих поставках в течение финансового года; не менее четырнадцати месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более) при поставке лекарственных средств и медицинских изделий в период ноября, декабря года, предшествующего году, для которого производится закуп, январь наступившего финансового года и не менее двенадцати месяцев при последующих поставках в течение финансового года;
- 8) срок годности лекарственных средств и медицинских изделий на дату поставки единым дистрибьютором заказчику составляет: не менее тридцати процентов от срока годности, указанного на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее восьми месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);
- 9) срок годности вакцин на дату поставки единым дистрибьютором заказчику составляет: не менее срока от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности менее двух лет); не менее десяти месяцев от указанного срока годности на упаковке (при сроке годности два года и более);
- 10) менее сроков годности, указанных в подпунктах 8) и 9) настоящего пункта, для переходящих остатков лекарственных средств и медицинских изделий единого дистрибьютора, которые поставляются заказчику для использования по назначению до истечения срока их годности;
- 11) новизна медицинской техники, ее использование и производство в период двадцати четырех месяцев, предшествующих моменту поставки;
- 12) внесение медицинской техники, относящейся к средствам измерения, в реестр государственной системы измерения Республики Казахстан в соответствии с законодательством Республики Казахстан о единстве измерений;
- Отсутствие необходимости внесения медицинской техники в реестр государственной системы измерения Республики Казахстан подтверждается в соответствии с законодательством Республики Казахстан об обеспечении единства измерений;
- 13) соблюдение количества, качества и сроков поставки или оказания фармацевтической услуги по условиям договора.
12. Условия, предусмотренные подпунктами 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 11), 12) и 13) пункта 11 настоящих Правил, подтверждаются поставщиком при исполнении договора поставки или закула.

Биконуров Н.О.



заместитель директора по лечебной части

Кожамбетов Т.К.



заместитель директора по хирургии

Раимжанов Т.Т.



заместитель директора по ККМУ

Жумагулов М.О.



зав.отд. ортохирургии

Салыкова Г.К.



начальник отдела государственных закупок



Приложение 1  
к Правилам организации  
и проведения закупа  
лекарственных средств,  
медицинских изделий  
и специализированных лечебных  
продуктов в рамках  
гарантированного объема  
бесплатной медицинской помощи,  
дополнительного объема  
медицинской помощи для лиц,  
содержащихся в следственных  
изоляторах и учреждениях  
уголовно-исполнительной  
(пенитенциарной)  
системы, за счет бюджетных  
средств и (или) в системе  
обязательного социального  
медицинского страхования,  
фармацевтических услуг

Форма

(Кому) \_\_\_\_\_  
(наименование заказчика,  
организатора закупа  
или единого дистрибьютора)

## Заявка на участие в тендере

\_\_\_\_\_ (наименование потенциального поставщика),  
рассмотрев объявление/ тендерную документацию по проведению тендера № \_\_\_\_\_,

\_\_\_\_\_ (название тендера)

получение которой настоящим удостоверяется (указывается, если получена тендерная документация), настоящей заявкой выражает согласие осуществить поставку лекарственных средств /медицинских изделий/фармацевтических услуг в соответствии с условиями объявления/тендерной документацией по следующим лотам:

1) \_\_\_\_\_ (номер лота) \_\_\_\_\_

(подробное описание лекарственных средств/медицинских изделий/ фармацевтических услуг)

2) \_\_\_\_\_ (номер лота) \_\_\_\_\_

(подробное описание лекарственных средств/медицинских изделий/ фармацевтических услуг)

в соответствии с условиями, правил организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг (далее – Правила).

Потенциальный поставщик подтверждает, что ознакомлен с условиями, предусмотренными Правилами, и осведомлен об ответственности за предоставление



конкурсной комиссии недостоверных сведений о своей правомочности, квалификации, качественных и иных характеристиках поставки медицинской техники, а также иных ограничениях, предусмотренных действующим законодательством Республики Казахстан.

Потенциальный поставщик подтверждает достоверность сведений в данной заявке и прилагаемых к ней документов:

№ п\п	Наименование документа	Количество листов

Настоящая заявка действует до подведения итогов тендера.

Должность, Ф.И.О. (при его наличии) и подпись лица, имеющего полномочия подписать тендерную заявку от имени и по поручению

\_\_\_\_\_ (наименование потенциального поставщика)

Печать (при наличии)

"\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.



Приложение 2  
к Правилам организации  
и проведения закупок  
лекарственных средств,  
медицинских изделий  
и специализированных  
лечебных продуктов в рамках  
гарантированного объема  
бесплатной медицинской помощи,  
дополнительного объема  
медицинской помощи для лиц,  
содержащихся в следственных  
изоляторах и учреждениях  
уголовно-исполнительной  
(пенитенциарной)  
системы, за счет бюджетных  
средств и (или) в системе  
обязательного социального  
медицинского страхования,  
фармацевтических услуг

Форма

## Ценовое предложение потенциального поставщика

(наименование потенциального поставщика)  
на поставку лекарственного средства и (или) медицинского изделия

№ закупа \_\_\_\_\_ Способ закупа \_\_\_\_\_ Лот № \_\_\_\_\_

№ п/п	Содержание ценового предложения на поставку лекарственного средства/медицинского изделия	Содержание (для заполнения потенциальным поставщиком)
1	Наименование лекарственного средства или медицинского изделия (международное непатентованное название или состав)	
2	Характеристика	
3	Единица измерения	
4	№ Регистрационного удостоверения (удостоверений)/разрешения на разовый ввоз	
5	Торговое наименование лекарственного средства или медицинского изделия	



6	Лекарственная форма/характеристика (форма выпуска) по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз	
7	Единица измерения по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз	
8	Производитель, по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз	
9	Страна происхождения по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз	
10	Фасовка (количество единиц измерения в упаковке) по регистрационному удостоверению/разрешению на разовый ввоз	
11	Цена за единицу в тенге на условиях DDP ИНКОТЕРМС 2020 до пункта (пунктов) доставки/цена с наценкой Единого дистрибьютора (при закупе Единым дистрибьютором)	*
12	Количество в единицах измерения (объем)	
13	Сумма поставки в тенге на условиях DDP ИНКОТЕРМС 2020 до пункта (пунктов) доставки, включая все расходы потенциального поставщика на транспортировку, страхование, уплату таможенных пошлин, НДС и других налогов, платежей и сборов, другие расходы	
14	График поставки	

\* цена потенциального поставщика/цена с учетом наценки Единого дистрибьютора

Дата "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Должность, Ф.И.О. (при его наличии) \_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_

Печать (при наличии)



Приложение 3  
к Правилам организации  
и проведения закупа  
лекарственных средств,  
медицинских изделий  
и специализированных  
лечебных продуктов в рамках  
гарантированного объема  
бесплатной медицинской помощи,  
дополнительного объема  
медицинской помощи для лиц,  
содержащихся в следственных  
изоляторах и учреждениях  
уголовно-исполнительной  
(пенитенциарной)  
системы, за счет бюджетных  
средств и (или) в системе  
обязательного социального  
медицинского страхования,  
фармацевтических услуг

Форма

Исх. № \_\_\_\_\_  
Дата \_\_\_\_\_

Кому:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
(наименование и реквизиты  
организатора закупа, заказчика)

Банковская гарантия (вид обеспечения тендерной заявки)  
Наименование банка (филиала банка)

\_\_\_\_\_  
(наименование, БИН и другие реквизиты банка)  
Гарантийное обеспечение № \_\_\_\_\_

"\_\_" \_\_\_\_ 20\_\_ года

Банк (филиал банка) \_\_\_\_\_  
(наименование) (далее – Банк)  
проинформирован, что \_\_\_\_\_  
(наименование)  
в дальнейшем "Потенциальный поставщик", принимает участие в тендере,  
объявленном \_\_\_\_\_,  
(наименование заказчика/организатора закупа)

\_\_\_\_\_  
(дата, месяц, год объявления)  
и готов осуществить оказание услуги (наименование услуги)/ поставку  
(наименование и объем товара)  
на общую сумму \_\_\_\_\_ (прописью) тенге,  
из них (при участии в закупе по нескольким лотам):  
1) по лоту № \_\_\_\_\_ (номер в объявлении) – в размере \_\_\_\_\_  
(сумма в цифрах и прописью) тенге;



2)...

В связи с этим Банк \_\_\_\_\_

(наименование банка)

берет на себя безотзывное обязательство выплатить заказчику/организатору закупа по первому требованию, включая сумму гарантийного обеспечения в размере 1 (один) процента равную \_\_\_\_\_ (сумма в цифрах и прописью) по лоту № \_\_\_\_\_ на сумму \_\_\_\_\_

(сумма в цифрах и прописью) тенге, лоту № \_\_\_\_\_ на сумму \_\_\_\_\_

(сумма в цифрах и прописью) тенге, по получении требования на оплату по основаниям, предусмотренным правилами организации и проведения закупа лекарственных средств, медицинских изделий и специализированных лечебных продуктов в рамках гарантированного объема бесплатной медицинской помощи, дополнительного объема медицинской помощи для лиц, содержащихся в следственных изоляторах и учреждениях уголовно-исполнительной (пенитенциарной) системы, за счет бюджетных средств и (или) в системе обязательного социального медицинского страхования, фармацевтических услуг (далее – Правила).

Данная гарантия вступает в силу с момента вскрытия тендерной заявки Потенциального поставщика и действует до принятия по ней решения по существу в соответствии с Правилами, а при признании Потенциального поставщика победителем закупа – до представления им соответствующего гарантийного обеспечения по заключенному договору.

Должность, Ф.И.О. (при его наличии) \_\_\_\_\_

Печать Банка